



SCHWEISSAGGREGAT MAGIC WELD 200

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogensweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Gleichstrom einphasig 50 Hz erzeugt von Inverter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- **Power optimiser** (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Leerlaufautomatik (Auto-Idle)
- Rohrrahmen
- Tragbar
- Gemäß der GE Richtlinien

DEFINITIONEN

SMAW: Coated Electrode Welding ist ein Lichtbogenschweißen mit geschütztem Metall.

MSG: MIG / MAG-Schweißen ist ein Lichtbogenverfahren mit Metall unter Gasschutz.

FCAW (Flux Cored): Der Prozess mit Fülldrähten ist dem von MIG / MAG sehr ähnlich. Der durchgehende Draht ist nicht voll, sondern besteht aus einer Metallplatte, die eine Seele aus Staub (Flow) umhüllt.

WIG: WIG ist ein Schweißverfahren, bei dem eine nicht schmelzbare Wolframelektrode verwendet wird.



Luftkühlung



benzin



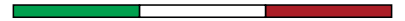
Reversier Start

MOTOR 3600 GIRI/MIN

4-TAKT, OHV, SAUGMOTOR	
Typ	HONDA GX 270
* Höchstleistung netz stand-by	6.3 kWm (8.5 hp)
* Höchstleistung netz PRP	5.1 kWm (7 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	1 / 270 cm ³ (0.27 lt.)
Bohrung / Hub	77 / 58 (mm)
Komprimierungsverhältnis	8.5 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
KRAFTSTOFFVERBRAUCH	
110 % (Leistung Stand-by)	2.9 lt./h
100 % von PRP	2.4 lt./h
75 % von PRP	1.8 lt./h
50 % von PRP	1.2 lt./h
KÜHLUNGSSYSTEM	
Gesamtkapazität - nur Motor	/
Luftdurchsatz Lüfterrad	/
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	1.1 lt.
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1

ENTLADUNG	
Maximale Durchflussrate des Abgases	/
Maximale Temperatur des Abgases	/
Maximaler Gegendruck	/
Außendurchmesser Abgasrohr	/
ELEKTRISCHE ANLAGE	
Leistung Selbstanlasser	/
Kapazität Wechselstromgenerator Batterieladegerät	/
Kaltstart	/
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
LUFTFILTER	Trocken
Verbrennungsluftstrom	/
BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG	
Von den Abgasen	/
Von Wasser und Öl	/
Auf die Umwelt bestrahlt	/
Kühlung Überversorgung	/



EIGENSCHAFTEN VON SCHWEISSEN UND GENERATION

M. WELD 200

SCHWEISS TEIL D.C.

KONSTANTER STROM

Kraftstoff	20 ÷ 200A
Art der Regelung	stufenlose
Schweißgleichstrom	200A - 60%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	72 V
Lichtbogenpenetration	No

ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	5.3 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	1.5 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	3.5 h
Batterie	/

Schutzart IP	IP 23
* Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)
Leistungsklasse (ISO 8528)	/

* Nur für feste Installation auf dem EU-Markt.

A.C. GENERATOR

PERMANENT MAGNET GENERATOR, SELBSTERREGEND, BÜRSTENLOS

Classe di isolamento	H
----------------------	---

HILFSGENERATION

	AUSGANG 1 STANDARD 230Vcc	SPANNUNG 110Vcc
Art der Erzeugung	Einphasig	Einphasig
Frequenz	50 Hz - 60 Hz	50 Hz - 60 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	3.3 kVA (2.4 kW)	2.1 kVA
Cos φ	0.8	0.8
Spannung	230V ±1%	110V ±1%
Maximaler Strom	14.3 A	19 A

BEDIENFELD

- Reversier Start
- Motorschalter EIN-AUS
- Luftsteuerung
- Schweißstrom-Einstellknopf
- Lötbuchsen
- LED für Überlast der Hilfsgeneratoren
- Ausgangssteckdosen: 1x 230V 16A 2P+T CEE
1x 230V 16A 2P+T SCHUKO (option)
1x 110V 16A 2P+T CEE (option)

GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	≥ 170A	150A	125A	100A	75A	0A
LEISTUNG EINPHASIG 230V	0kVA	1kVA	2kVA	2,7kVA	3kVA	3kVA
LEISTUNG EINPHASIG 110V	0kVA	1kVA	1,8kVA	1,8kVA	1,8kVA	1,8kVA

Die Verwendung der Hilfsgeneration wird für Schweißwerkzeuge empfohlen (Räder, elektrische Hämmer, Scheinwerfer usw.).



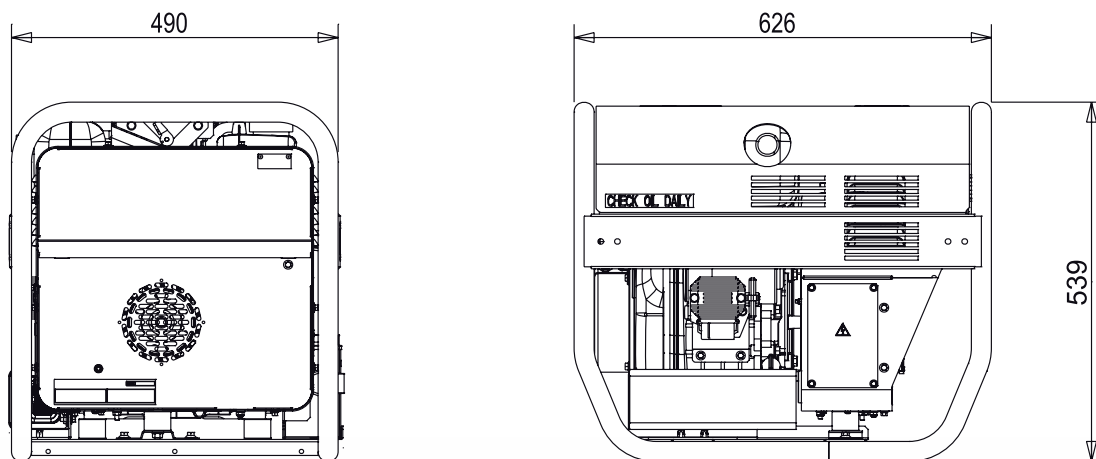
GEWICHT - ABMESSUNGEN ZUBEHÖR

M. WELD 200


TROCKENGEWICHT MASCHINE:

- 61 Kg

Der abgebildete Schweißer kann optionales Zubehör enthalten.


ABMESSUNGEN ZEICHNUNG (mm)

ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Schweißkabelsatz : K185 (4.5+3m, 35mm²)
K190 (10+8m, 35mm²)
K200 (20+15m, 35mm²)
- Parallelkabel K2x150 (35mm²)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Tragegriffe TRM-MW200 (n. 4 faltbare Handgriffe)
- Handfahrgestell CTM-MW200


MODELLE AUF ANFRAGE

- SCHUKO-Steckdosenversion
- 110V 50Hz Version
- 110V 60Hz Version


ZUBEHÖR BEI AUFTRAG ANFRAGEN

- /

ALLGEMEINE INFORMATIONEN
KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN

2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
2006/95/CE (Niederspannungsrichtlinie)
2004/108/EG (Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit)
2000/14/EG (Richtlinie Akustische Emission für Maschinen zur Verwendung im Freien)
ISO 8528 (Stromerzeugungsaggregate mit Hubkolben-Verbrennungsmotoren)



ISO 9001:2015 - Cert. 0192

GARANTIE

Alle Geräte sind durch die Herstellergarantie abgedeckt.

Keine Veränderung vornehmen ohne vorherige Genehmigung. Für verschiedene Anfragen und weitere Informationen wenden Sie sich bitte an unsere Servicestellen.

© MOSA GmbH, Kesselbodenstr. 13a, D - 85391 Allershausen, Tel. +49-(0)8166-99 825-0, Fax +49-(0)8166-99 825-55 E-mail: peter.achatz@mosa.de Web site: www.mosa.it

