



SCHWEISSAGGREGAT TS 200 DES/CF

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogensweißaggregat Gleichstrom
- Schweißen mit allen Arten von Elektroden möglich, einschließlich Zellulose Elektroden
- Rohrrahmen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig

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



diesel



Elektro-Start

MOTOR 3000 U/MIN

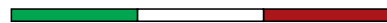
4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, SAUGMOTOR

Typ	YANMAR L 100 V
* Höchstleistung netz stand-by	6.5 kWm (8.8 hp)
* Höchstleistung netz PRP	5.7 kWm (7.7 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	1 / 435 cm ³ (0.27 lt.)
Bohrung / Hub	86 / 75 (mm)
Komprimierungsverhältnis	20 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
KRAFTSTOFFVERBRAUCH	
110 % (Leistung Stand-by)	1.5 lt./h
100 % von PRP	1.3 lt./h
75 % von PRP	1 lt./h
50 % von PRP	0.75 lt./h
KÜHLUNGSSYSTEM	
Gesamtkapazität - nur Motor	/
Luftdurchsatz Lüfterrad	/
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	1.6 lt.
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1

ENTLADUNG

Maximale Durchflussrate des Abgases	/
Maximale Temperatur des Abgases	/
Maximaler Gegendruck	3.3 kPa (0,033 bar - 330 mmH ₂ O)
Außerdurchmesser Abgasrohr	/
ELEKTRISCHE ANLAGE	
Leistung Selbstanlasser	/
Kapazität Wechselstromgenerator	/
Batterieladegerät	/
Kaltstart	0°C
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
LUFTFILTER	
Verbrennungsluftstrom	/
BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG	
Von den Abgasen	/
Von Wasser und Öl	/
Auf die Umwelt bestrahlt	/
Kühlung Überversorgung	/



EIGENSCHAFTEN VON SCHWEISSEN UND GENERATION

TS 200 DES/CF

SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTER STROM

Kraftstoff	20 ÷ 100 A / 90 ÷ 190 A
Art der Regelung	/
Schweißgleichstrom	190 A - 35% 160 A - 60% 120 A - 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	98 V
Lichtbogenpenetration	Nein

ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	5.5 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	1 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	5.5 h

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

* Nur zur festen Installation auf dem EU-Markt.

A.C. GENERATOR

3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS

Isolationsklasse	H
------------------	---

HILFSGENERATION

AUSGANGS 1

Art der Erzeugung	Dreiphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	6 kVA (4.8 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	400V
Strom	8.7 A

AUSGANGS 2

Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5 kVA
Cos φ	0.8
Spannung	230V
Strom	21.7 A

AUSGANGS 3

Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2 kVA (1.6 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	48V
Strom	41.6 A

AUSGANGS 4

Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2.5 kVA (2 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	110V
Strom	22.7 A

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

BEDIENFELD

- Ausgangssteckdosen: 1x400V 16A 3P+N+T
1x230V 16A 2P+T
1x48V 32A 2P
- Schwarze Schweißmuffe (400A)
- Rote Schweißmuffe (190A)
- Rote Schweißmuffe (100A)
- FI-Schutz Schalter
- Schweißstromregler
- Spannungsanzeige der AUX-Steckdose
- Erdungsanschluss (PE)

VERFÜGBARE SOCKELKOMBINATIONEN

	VERSIONEN		
	STANDARD	SCHUKO	230V/110V
1x400V 16A 3P+N+T	•	•	
1x230V 16A 2P+T	•		•
1x48V 32A 2P	•	•	
2x110V 16A 2P+T			•
1x230V 16A 2P+T Schuko		•	



GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

TS 200 DES/CF



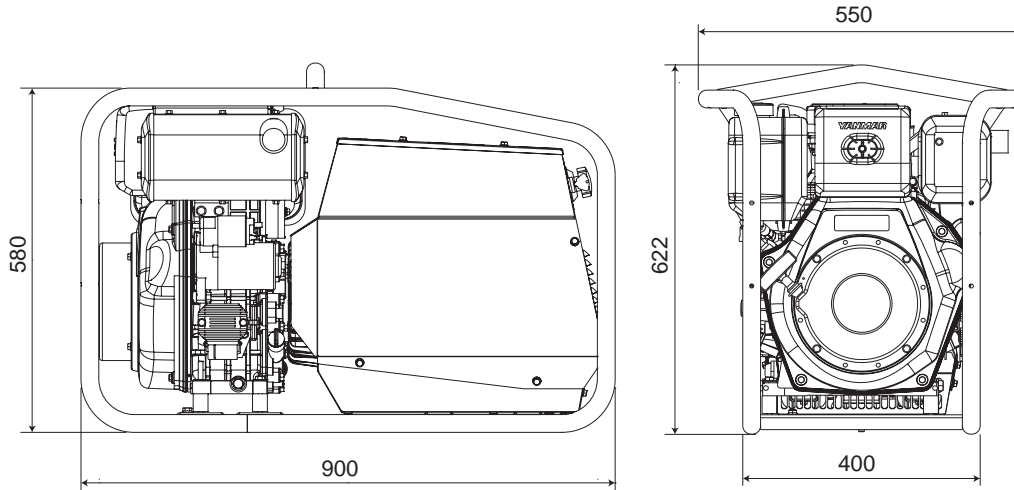
TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:

- 133 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.



DIMENSIONSZEICHNUNG



ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Schweißkabelsatz: K190 (10+8m, 35mm²)
K200 (20+15m, 35mm²)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Handfahrgestell CTM6/2
- Erdungs-Kit

MODELLE AUF ANFRAGE

- Version steckdosen SCHUKO
- Version 230V/ 110V

ZUBEHÖR BEI AUFTRAG ANFRAGEN

- /

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
- 2014/35 / UE (Niederspannungsrichtlinie)
- 2014/30 / UE (Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie)
- IEC-EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources
- IEC-EN 60974-10 Arc welding equipment - Electromagnetic compatibility (EMC) requirements



ISO 9001:2015 - Cert. 0192

GARANTIE

Alle Geräte sind durch die Herstellergarantie abgedeckt.

Unverbindliches Dokument. Spezifikation kann ohne Vorankündigung geändert werden.

© 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

