



# SCHWEISSAGGREGAT DSP 500 PS

Die Bilder sind hinweisend

## SCHWEISSPROZESSE

 Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

 Wolframelektrode GTAW (TIG)

 Drahtschweißen GMAW (MIG)

 FCAW-Kerndrahtschweißen (FLUX CORED)



## EIGENSCHAFTEN

- Digitale Hochfrequenzstrom und Schweißspannungs Steuerung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala (HALF/FULL - 50% / 100%)
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Digitales Schweißamperemeter und Voltmeter mit VOREINSTELLUNG
- Motor Schutz
- Nottaste Gemäß GE Richtlinien für Geräusch und Sicherheit

## 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.



Wasserkühlung



diesel



Elektro-Start



Schallgedämpt

## MOTOR 1500 U/MIN

### 4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, SAUGMOTOR

Typ	PERKINS - 404A-22G1
* Höchstleistung netz stand-by	20.3 kWm (27.6 hp)
* Höchstleistung netz PRP	18.4 kWm (25 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	4/ 2216 cm <sup>3</sup>
Bohrung / Hub	84 / 100 (mm)
Komprimierungsverhältnis	23.3 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	743.7 kPa – 669.3 kPa
Drehzahlregler	Mechanisch
<b>KRAFTSTOFFVERBRAUCH</b>	
110 % (Leistung Stand-by)	6.1 lt./h
100 % von PRP	5.3 lt./h
75 % von PRP	4 lt./h
50 % von PRP	2.9 lt./h
<b>KÜHLUNGSSYSTEM</b>	
Gesamtkapazität - nur Motor	7 lt – 3.6 lt.
Luftdurchsatz Lüfterrad	40.2 m <sup>3</sup> /min
<b>SCHMIERUNG</b>	
Gesamtkapazität Öl	10.3 lt
Kapazität Öl in Ölwanne	/
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

\* Maximalleistung (nicht überlastbar) nach ISO 3046-1

<b>ENTLADUNG</b>	
Maximale Durchflussrate des Abgases	3.94 m <sup>3</sup> /min.
Maximale Temperatur des Abgases	505 °C
Maximaler Gegendruck	10.2 kPa (0.102 bar)
Außendurchmesser Abgasrohr	/
<b>ELEKTRISCHE ANLAGE</b>	
Leistung Selbstanlasser	2 kW
Kapazität Wechselstromgenerator	55 A
Batterieladegerät	
Kaltstart	- 15°C
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
<b>LUFTFILTER</b>	
Verbrennungsluftstrom	1.45 m <sup>3</sup> /min.
<b>BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG</b>	
Von den Abgasen	16.6 kW - 944 Btu/min.
Von Wasser und Öl	19.6 kW - 1114 Btu/min.
Auf die Umwelt bestrahlt	4.4 kW - 250 Btu/min.
Kühlung Überversorgung	/



# SCHWEISSEN UND GENERATION

DSP 500 PS

## SCHWEISSTEIL D.C.

SMAW (STICK) / GTAW (WIG) CC-MODUS	
Kraftstoff	10A ÷ 500A
Art der Regelung	geht auf 2 Skalen weiter
Schweißgleichstrom	500A - 35%, 450 A - 60%, 400A - 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	62 Vcc

## SCHWEISSEN C.V. (CONSTANT VOLTAGE)

GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) CV-MODUS	
Schweißspannung	16V ÷ 40V
Art der Regelung	kontinuierlich
Service	450A 60% - 400A 100%

## ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	60 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	3.8 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	16 h
IP 23	IP 23

Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	93.5 LWA (68.5 dB(A) @ 7m)
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	95 LWA (70 dB(A) @ 7m)
Max. Raumtemperatur	40 °C

## 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	16 kVA (12.8kW)
Cos φ	0.8
Spannung	400 V
Strom	23.1 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	12kVA (9.6kW)
Cos φ	0.8 / 1
Spannung	230 V
Strom	52.2 A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	6 kVA (6kW)
Cos φ	1
Spannung	110 V
Strom	54.5 A

AUSGANGS 4	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5 kVA/kW
Cos φ	1
Spannung	48 V
Strom	104 A

## GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM (A)	0	100	200	300	400	500
LEISTUNG DREIPHASIG 400V (kW)	24	20	17	14	10	5



# BEDIENFELD

DSP 500 PS

## SCHWEISSEN

- WDC-Bedienfeld
  - Schweißmoduswahlschalter
  - STAND-BY
  - WIG-KONTAKT STARTEN ((GTAW - Lift Start)
  - CC STICK ARC FORCE (SMAW)
  - CC STICK CELLULOSE 1 (SMAW)
  - CC STICK CELLULOSE 2 (SMAW)
  - CV-WIRE (GMAW / FCAW)
  - Einstellknopf für Schweißstrom / -spannung
  - Anschluss der Fernbedienung. Automatisches "Lokal / Fern" -Schalten beim Einstecken des Steckers. 10 POLES
  - Schweißleitzschalter
  - Polaritätsumkehrbefehl
  - STAND-BY-LED
  - LED EIN (Schweißgerät betriebsbereit)
  - Wärmeschutz- oder Fehler-LED (falls an, zeigt Überstrom oder Fehler an)
  - Polaritätsumkehr-LED (signalisiert die Aktivierung des Befehls)
- Digitale Instrumententafel zum Schweißen von Strom und Spannung / LED V.R.D.
- Schweißsteckdosen:
  - 1 x Lötten (+) 600A
  - 1 x Lötten (-) 600A



## GENERATION (VERS. 400V / 230V / 48V)

- Differenzschalter
- Magnetothermischer Schalter für 230V-32A-Steckdosen
- Magnetothermischer Schalter für 230V-16A-Steckdosen
- Ausgangsbuchsen: 1x 400V 32A 3P + N + T CEE
  - 1x 230V 32A 2P + T CEE
  - 1x 230V 16A 2P + T CEE
  - Nr. 2 Ausgangsklemmen 200A (für 48V)
- Erdungsanschluss (PE)

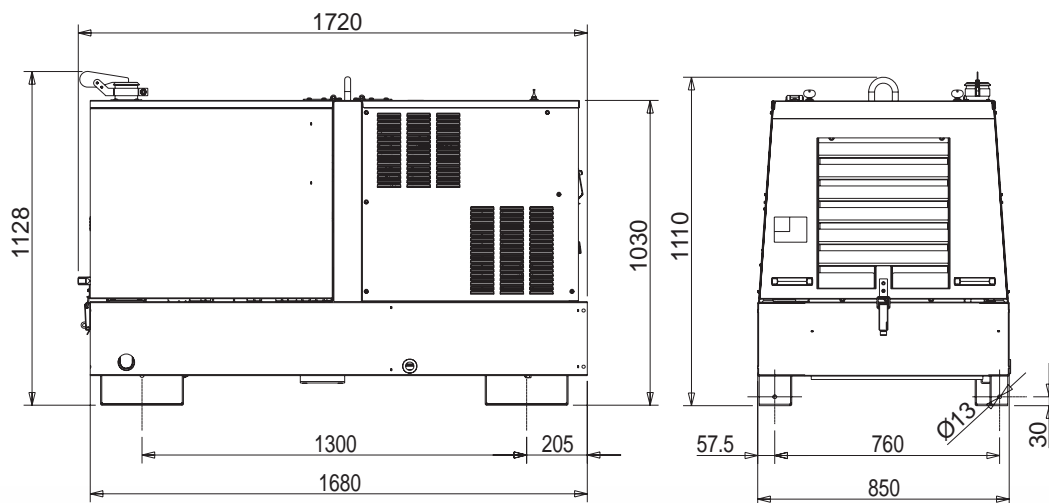
# GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

DSP 500 PS


**TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:**

- 750 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.


**DIMENSIONSZEICHNUNG (mm)**

**ZUBEHÖR AUF WUNSCH**

- Fernregler RC2
- Erweiterung für Fernbedienung (30m)
- Baustellenfahrgestell WF4
- Schweißkabelsatz K500 (20+15 m, 50 mm<sup>2</sup>)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Geerdet
- Baustellenfahrgestell CTL22
- Baustellenfahrgestell, 4 Räder, 2 Lenkung, Kugelgelenk
- Straßenfahrgestell CTV 1/O
- Straßenfahrgestell CTV 1/S
- Versperrbarer Tankdeckel


**MODELLE AUF ANFRAGE**

- Version : 400V/230V
  - 1x400V 32A 3P+N+T CEE
  - 1x230V 32A 2P+T CEE
  - 2x230V 16A 2P+T CEE
- Version : 400V/230V/110V CTE
  - 1x400V 16A 3P+N+T CEE
  - 1x230V 32A 2P+T CEE
  - 1x110V 32A 2P+T CEE
  - 1x110V 16A 2P+T CEE


**ZUBEHÖR BEI AUFTRAG ANFRAGEN**

- Fernsteuerung des Umpoler
- V.R.D.-Funktion
- Ventil CHALWIN
- Funkenlöcher

**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

