



# SCHWEISSAGGREGAT MAGIC WELD 250

Die Bilder sind hinweisend

## SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



## EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Gleichstrom einphasig 50 Hz erzeugt von Inverter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Stundenzähler
- **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 390
* Höchstleistung netz stand-by	8.7 kWm (11.8 hp)
* Höchstleistung netz PRP	7 kWm (9.5 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	1 / 389 cm <sup>3</sup> (0.39 lt.)
Bohrung / Hub	88 / 64 (mm)
Komprimierungsverhältnis	8.2: 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
<b>KRAFTSTOFFVERBRAUCH</b>	
110 % (Leistung Stand-by)	3.85 lt./h
100 % von PRP	3.5 lt./h
75 % von PRP	2.7 lt./h
50 % von PRP	1.8 lt./h
<b>KÜHLUNGSSYSTEM</b>	
Gesamtkapazität - nur Motor	/
Luftdurchsatz Lüfterrad	/
<b>SCHMIERUNG</b>	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	1.1 lt.
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

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

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



# EIGENSCHAFTEN VON SCHWEISSEN UND GENERATION

M. WELD 250

## SCHWEISS TEIL D.C.

### KONSTANTER STROM

Kraftstoff	250A @ 25V
Art der Regelung	weiter 20A @ 20.8V - 250A @ 25V
Schweisgleichstrom	220A @ 28.8V / 35%   200A @ 28V / 60%   175A @ 27V / 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	70 VDC (VDC-Spitze)
Lichtbogenpenetration	No

## ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	6.1 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	/
Laufzeit (Schweißen 60%)	2.8 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
- Stundenzähler
- Schweißstrom-Einstellknopf
- Lötbuchsen
- LED für Überlast der Hilfsgeneratoren
- Ausgangssteckdosen: 1x 230V 16A 2P+T CEE  
1x 110V 15A 2P+T NEMA 5 - 15R (option vers.110)

## GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	≥ 200A	175A	150A	125A	100A	0A
LEISTUNG EINPHASIG 230V	0kVA	1kVA	2kVA	3 kVA	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.).

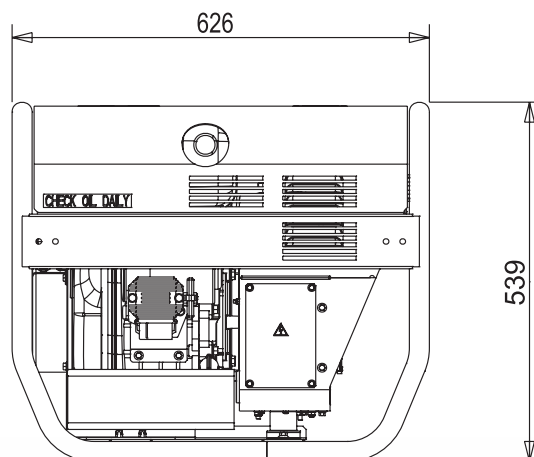
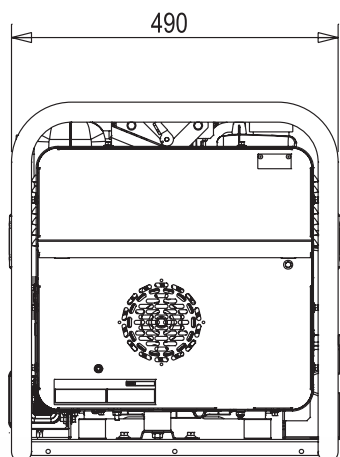
# GEWICHT - ABMESSUNGEN ZUBEHÖR

M. WELD 250


**TROCKENGEWICHT MASCHINE:**

- 71 Kg

Der abgebildete Schweißer kann optionales Zubehör enthalten.


**ABMESSUNGEN ZEICHNUNG (mm)**

**ZUBEHÖR AUF WUNSCH**

- Schweißkabelsatz : K185 (4,5+3m, 35mm<sup>2</sup>)  
K190 (10+8m, 35mm<sup>2</sup>)  
K200 (20+15m, 35mm<sup>2</sup>)
- Parallelkabel K2x150 (35mm<sup>2</sup>)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Tragegriffe TRM-MW200D
- Tragegriffe CTM-MW250
- Handfahrgestell CTM-MW200
- Hebeset
- Schweißkabeltrommel-Kit


**VERFÜGBARE VERSIONEN**

C1VN7000	230V 50HZ CEE
C1VN7070	110V 60Hz USA
C1VN7030	110V 50HZ CEE

**ALLGEMEINE INFORMATIONEN**
**KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN**

2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)  
2014/35 / UE (Niederspannungsrichtlinie)  
2014/30 / UE (Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie)  
2000/14/EG (Schallemissionsrichtlinie für Maschinen, die für den Betrieb im Freien bestimmt sind)  
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.

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

