



SCHWEISSAGGREGAT MAGIC WELD 230 YDE

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Wechselstrom-Hilfsstrom einphasig 50/60 Hz, erzeugt durch Wechselrichter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Stundenzähler
- **Power optimiser** (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Leerlaufautomatik (Auto-Idle)
- Rohrrahmen
- Motor EPA TIER 4F

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 3600 GIRI/MIN

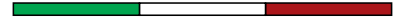
4-TAKT, OHV, SAUGMOTOR

Typ	YANMAR L100W6
* Höchstleistung netz stand-by	6,8 kW (9,2 hp)
* Höchstleistung netz PRP	6,2 kW (8,4 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	1 / 435 cm ³ (0,435 lt.)
Bohrung / Hub	86 / 75 (mm)
Komprimierungsverhältnis	/
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
KRAFTSTOFFVERBRAUCH	
110 % (Leistung Stand-by)	2,2 lt./h
100 % von PRP	2 lt./h
75 % von PRP	1,5 lt./h
50 % von PRP	1 lt./h
KÜHLUNGSSYSTEM	
Gesamtkapazität - nur Motor	/
Luftdurchsatz Lüfterrad	/
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	1,6 lt.
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

ENTLADUNG

Maximale Durchflussrate des Abgases	/
Maximale Temperatur des Abgases	570 °C @ 3600 giri/min
Maximaler Gegendruck	/
Außendurchmesser Abgasrohr	/
ELEKTRISCHE ANLAGE	/
Leistung Selbstanlasser	/
Kapazität Wechselstromgenerator Batterieladegerät	180 W (15A / 12Vdc)
Kaltstart	/
Mit Vorrichtung für Kaltstart	- 10°C
LUFTFILTER	Trocken
Verbrennungsluftstrom	/
BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG	
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 230 YDE

SCHWEISS TEIL D.C.

KONSTANTER STROM

Kraftstoff	20 A / 20.8 V - 230 A / 22 V 20 A / 20.8 V ÷ 190 A / 27.6 V (IEC Rating)
Art der Regelung	weiter
Schweißgleichstrom	190 A / 27.6 V @ 60% (IEC Rating) 175 A / 27 V @ 100% (IEC Rating)
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	70 Vcc (Vcc spitze)
Lichtbogenpenetration	No

ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	5,4 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	1,5 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	3,6 h
Batterie	12 Vdc -18Ah / 310A CCA(EN)

Schutzart IP	IP 23
* Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	108 dB(A) (83 dB(A) @ 7 m)

* Nur für feste Installation auf dem EU-Markt.

A.C. GENERATOR

PERMANENT MAGNET GENERATOR, SELBSTERREGEND, BÜRSTENLOS

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

HILFSGENERATION

AUSGANG 1

SPANNUNG 110Vcc

Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz - 60 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2.1 kVA
Cos φ	0.8
Spannung	110V ±1%
Maximaler Strom	19 A

BEDIENFELD

- Schlüssel zum Starten und Stoppen des Motors
- Warnleuchte für niedrigen Öldruck
- Alarmleuchte für Batterieladung
- Stundenzähler
- Einstellknopf für den Schweißstrom
- Schweißmuffen
- Überlastungs-LED der Hilfsstromerzeugung
- Ausgangssteckdosen: 1x110V 15A 2P+T NEMA 5 - 15R

GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	≥ 175A	150A	125A	100A	75A	0A
LEISTUNG EINPHASIG 230V	0 kVA	1 kVA	1,5 kVA	2 kVA	3 kVA	3 kVA
LEISTUNG EINPHASIG 110V	0 kVA	1 kVA	1,5 kVA	1,8 kVA	1,8 kVA	1,8 kVA

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



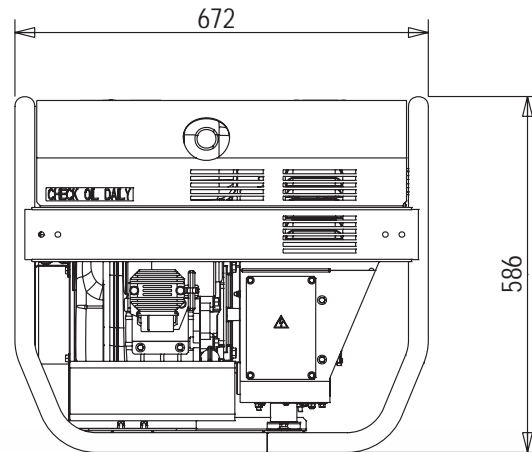
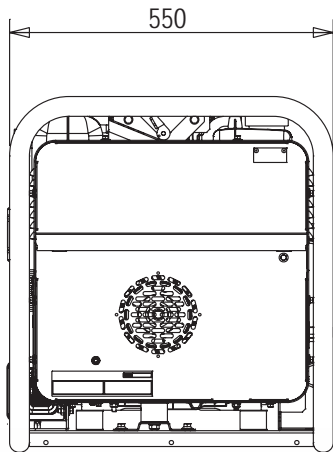
GEWICHT - ABMESSUNGEN ZUBEHÖR

M. WELD 230 YDE


TROCKENGEWICHT MASCHINE:

- 112 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.)
- Handfahrgestell CTM-MW230D
- Manuelle Tragegriffe TRM-MW200D


VERFÜGBARE VERSIONEN

C1RU4070 230 110V 60HZ USA

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

