



SCHWEISSAGGREGAT DSP 2X400 YS-5

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE

 Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

 Wolframelektrode GTAW (TIG)

 Drahtschweißen GMAW (MIG)

 FCAW-Kerndrahtschweißen (FLUX CORED)



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.

EIGENSCHAFTEN

- Digitale Hochfrequenzsteuerung von Schweißstrom und -spannung
- Zwei unabhängige Schweißstationen mit jeweils 400 A
- Spezifische Schweißprogramme für Zelloseelektroden
- Digitales Schweißamperemeter und Voltmeter
- Voreinstellung des Schweißstroms
- VRD-Funktion
- Wechselstromgenerator während der Schweißphase dreiphasig und einphasig verfügbar
- Elektronisches Differentialrelais, einstellbar in Strom und Auslösezeit
- Isolationswächter (als Alternative zum elektronischen Differenzrelais)
- Stufe 5-konformer Motor mit elektronischer Drehzahlregelung
- Dummy-Last (ohmsche Last) mit automatischer Einfügung. Verhindert ein Verstopfen des DPF bei längerer Nutzung des Motors mit geringer Last.
- Digitales Motormanagement- und Steuermodul
- Notruftaste
- Flüssigkeitsdichter Boden
- Zentraler Hebehaken
- Stahltank mit großem Fassungsvermögen
- Externe Befüllung des Kraftstofftanks
- Geringe Lärmemissionen

MOTOR 1500 U/MIN



Wasserkühlung



diesel



Elektro-Start

4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, TURBOLADER

Typ	YANMAR 4TNV98CT
* Höchstleistung netz stand-by	43,2 kW (58,6 hp)
* Höchstleistung netz PRP	39,1 kW (53,5 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	4 / 3,319 lit. (3319 cm ³)
Bohrung / Hub	98 / 110 (mm)
Komprimierungsverhältnis	17,9 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
KRAFTSTOFFVERBRAUCH	
110 % (Leistung Stand-by)	11 lit./h
100 % von PRP	9,9 lit./h
75 % von PRP	7,2 lit./h
50 % von PRP	4,6 lit./h
KÜHLUNGSSYSTEM	
Gesamtkapazität - nur Motor	8,5 lit. - 4,5 lit.
Luftdurchsatz Lüfterrad	65 m ³ /min.
SCHMIERUNG	
Gesamtkapazität Öl	10,5 lit.
Kapazität Öl in Ölwanne	4,5 lit.
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/

ENTLADUNG

Maximale Durchflussrate des Abgases	10,5 m ³ /min.
Maximale Temperatur des Abgases	510 °C
Maximaler Gegendruck	5,1- 11,5 kPa (51- 115 mbar)
Außendurchmesser Abgasrohr	/
ELEKTRISCHE ANLAGE	
Leistung Selbstanlasser	2,3 kW
Kapazität Wechselstromgenerator Batterieladegerät	40 A
Kaltstart	- 15 °C
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
LUFTFILTER	
Verbrennungsluftstrom	3,24 m ³ /min
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



SCHWEISSEN UND GENERATION

SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTSTROM - SMAW-BESCHICHTETE ELEKTRODE (STICK)	
Kraftstoff	2x400A / 36V
Art der Regelung	geht auf 2 Skalen weiter: 2x20A/20,8V - 200A/28V 2x20A/20,8V - 400A/36V
Schweißgleichstrom	2x400A/36V @ 35% 2x360A/34.5V @ 60% 2x330A/33,2V @ 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	68 Vcc / Vdc
Reduzierte Leerlaufspannung mit VRD	< 13 Vcc / Vdc
Arc Force Regulation	Ja

SCHWEISSEN C.V. (CONSTANT VOLTAGE)

GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) CV-MODUS	
Schweißspannung	2x400A / 34V
Art der Regelung	kontinuierlich 16V ÷ 36V
Service	2x360A/32V @ 60% 2x330A/30.5V @ 100%

SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTSTROM - SMAW-BESCHICHTETE ELEKTRODE (TIG)	
Kraftstoff	2x400A / 26V
Art der Regelung	geht auf 2 Skalen weiter: 2x20A/10,8V - 200A/18V 2x20A/10,8V - 400A/26V
Schweißgleichstrom	2x400A/26V @ 35% 2x360A/24.5V @ 60% 2x330A/23,2V @ 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	68 Vcc / Vdc
Reduzierte Leerlaufspannung mit VRD	< 13 Vcc / Vdc
Arc Force Regulation	Nein

GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM EINER POSITION	400A	300A	200A	100A	0
LEISTUNG DREIPHASIG 400V $\cos\phi$ 0.8	25 kVA	30 kVA	35 kVA	40 kVA	40 kVA
LEISTUNG EINPHASIG 230V $\cos\phi$ 0.8	20 kVA	20 kVA	20 kVA	20 kVA	20 kVA
LEISTUNG DREIPHASIG 400V $\cos\phi$ 1	20 kW	24 kW	28 kW	32 kW	32 kW
LEISTUNG EINPHASIG 230V $\cos\phi$ 1	20 kW	20 kW	20 kW	20 kW	20 kW

SCHWEISSSTROM DOPPELTER POSITION	2x400A	2x300A	2x200A	2x100A	0
LEISTUNG DREIPHASIG 400V $\cos\phi$ 0.8	10 kVA	20 kVA	30 kVA	40 kVA	40 kVA
LEISTUNG EINPHASIG 230V $\cos\phi$ 0.8	8 kVA	16 kVA	20 kVA	20 kVA	20 kVA
LEISTUNG DREIPHASIG 400V $\cos\phi$ 1	8 kW	16 kW	24 kW	32 kW	32 kW
LEISTUNG EINPHASIG 230V $\cos\phi$ 1	8 kW	16 kW	20 kW	20 kW	20 kW

HILFSGENERATION

AUSGANGS 1	
Art der Erzeugung	Dreiphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	40 kVA (30kW)
Cos φ	0.8
Spannung	400 V
Strom	57.8 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	20kVA/kW
Cos φ	0.8 ÷ 1
Spannung	230 V
Strom	87 A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	10 kVA (8kW)
Cos φ	0.8 ÷ 1
Spannung	110 V
Strom	90.9 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

A.C. GENERATOR

3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS

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

ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	102 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	12 Vdc - 80Ah - 700A CCA
Laufzeit (Schweißen 60%)	19,5 h

IP 23	IP 44
Schalldruck	64 dB(A) @ 7m
Garantierter Schallpegelwert	91 dB(A)



BEDIENFELD

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
 - Schweißleiterschalter
 - 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 (+) 400A
 - 1 x Lötten (-) 400A



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

- Magnetothermischer Schalter
- Elektronisches Differentialrelais
- Ausgangssteckdosen: 2x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
 - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
 - 4x 230V 16A 2P+T CEE IP67
 - 2x 48V 32A 2P CEE IP44
 - Nr. 2 200-A-Ausgangsklemmen (für 48 V)
- Differentialschutzschalter für 400V 32A Steckdose (Nr. 2)
- Differentialschutzschalter für 230V 32A Steckdose
- Differentialschutzschalter für 230V 16A Steckdose (Nr. 4)
- Magnetothermischer Schalter – 48-VAC-Ausgang
- Erdungsanschluss (PE)

GENERATION (VERS. 400V / 230V)

- Magnetothermischer Schalter
- Elektronisches Differentialrelais
- Ausgangssteckdosen: 2x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
 - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
 - 3x 230V 16A 2P+T CEE IP67
 - 3x 230V 16A 2P+T SCHUKO IP67
- Differentialschutzschalter für 400V 32A Steckdose (Nr. 2)
- Differentialschutzschalter für 230V 32A Steckdose
- Differentialschutzschalter für 230V 16A Steckdose (Nr. 6)
- Erdungsanschluss (PE)



BEDIENFELD

DIGITALES BEDIENFELD

EIGENSCHAFTEN CONTROLLER INTELILITE4 AMF9	
Betriebsarten	<ul style="list-style-type: none"> • OFF - MAN.- AUTO - TEST
Anzeige - Buttons / Kontrollen - LEDs	<ul style="list-style-type: none"> • Hintergrundbeleuchtetes Display, LCD 132x64 Pixel • Tasten / Tasten: START - STOP - ALARME ZURÜCKSETZEN / FEHLER ZURÜCKSETZEN • LEDs: Status Generator/GCB EIN - Netzstatus
Generatormessungen	<ul style="list-style-type: none"> • Spannungen: L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 - N-L1/N-L2/N-L3 • Ströme: I1 - I2 - I3 • Frequenz Hz • Leistung: kVA - kW - kVAR • Energie: kVAh - kWh • Cos φ pro Phase
Motormessungen	<ul style="list-style-type: none"> • Wassertemperatur • Öldruck • Kraftstoffstand • Motordrehzahl • Batteriespannung • Wartung • Count-Stunden • Anzahl der Starts
Generatorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Überlastung • Überstrom • Kurzschluss • Überspannung • Über-Unter-Frequenz • Spannungsasymmetrie • Aktuelles Ungleichgewicht • Zyklischer Sinn der Phasen
Motorschutz	<ul style="list-style-type: none"> • Geschwindigkeitsbegrenzer • Alarm und Voralarm bei zu hoher Wassertemperatur • Alarm und Voralarm für niedrigen Öldruck • Kraftstoffmangel-Alarm und Voralarm • High-Low-Batteriespannung • Batterieladefehler am Generator • Fehler beim Starten • Nicht zu stoppen • Not-Aus • Niedriger Wasserstand (Option)
AMF-Funktionen (nur für Automatic Panel)	<ul style="list-style-type: none"> • Netzspannungsmessung: L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 - N-L1 / N-L2 / N-L3 • Messung der Netzfrequenz • Dreiphasenerkennung • Netzüberspannung • Raster-Über-Unter-Frequenz • Netzspannungsasymmetrie • Zyklischer Sinn der Netzwerkphasen • Verwaltung der gegenseitigen Hilfe von zwei Gruppen im Notfall
Features	<ul style="list-style-type: none"> • Ereignisverlauf, 150 gespeicherte Ereignisse • 3 programmierbare Testtimer • Programmierung vom Panel oder vom PC • 3 wählbare Sprachen (weitere Sprachen verfügbar) • Direkte Verbindung zu Motoren mit ECU (Stage V, Tier 4 Final) über Can Bus J1939 • Externer Start und Stopp • Programmierbare Ein- und Ausgänge • Alternative Konfigurationen (50 / 60Hz) • Schutzart IP65 • Betriebstemperatur: -20°C - +70°C



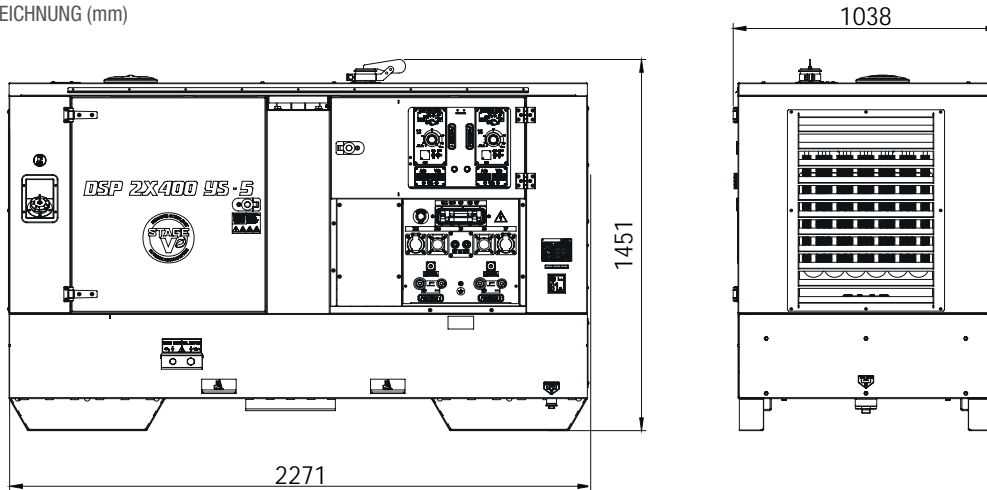
Kommunikation
<ul style="list-style-type: none"> • USB-Anschluss • RS232- RS485 (optional) • Modbus RTU / TCP (optional) • Internetverbindung mit Ethernet (optional) • Online-Steuerung und -Überwachung auf Webseiten (eingebetteter Webserver) (optional) • GPS / 4G-Modem (optional) (geografisches Tracking über WebSupervisor) • Interne SPS-Unterstützung

GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR


TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:

- 1245 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.


DIMENSIONSZEICHNUNG (mm)


VERSIONEN ZUSÄTZLICH ZU DEN STANDARD-FEATURES

 Polaritätsumkehr
Isolationsmonitor

	POL	ISO
Polaritätsumkehr	✓	
Isolationsmonitor		✓

ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- RC2-Fernbedienung
- Fernbedienung RC1 (POL-Version)
- Verlängerungskabel für die Fernbedienung
- K500 Schweißkabel (20+15 m, 50 mm²)
- Drahtvorschubgerät WF4
- Schweißset (Maske, Brille usw.)
- Erdung
- TCM35-Fernbedienung
- Langsamer Schleppwagen CTL 45
- CTLR 45 langsamer Schleppwagen (höhenverstellbar)

VERFÜGBARE VERSIONEN

400V / 230V / 48V

C1HT9063PV STANDARD

C1HT9064PV POL

400V / 230V

C1HT9013PV STANDARD

C1HT9014PV POL

C1HT9013PTV ISO

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.

Unverbindliches Dokument. Spezifikation kann ohne Vorankündigung geändert werden.

© MOSA - Viale Europa, 59 - 20047 Cusago (Milano) - Italy - phone +39-0290352.1 - fax +39-0290390466 E-mail: export@mosa.it Web site: www.mosa.it

