

MOTOSOUDEUSE TS 200 BS/EL P

Les images sont à titre indicatif

PROCÉDÉS DE SOUDAGE



Électrode enrobée
SMAW (STICK)



CARACTÉRISTIQUES

- Machine de soudage à l'arc en courant continu
- Le brancard en acier protège l'ensemble de la machine
- Générateur de courant c.a. triphasé et monophasé
- Puissance auxiliaire disponible pendant le soudage
- Arrêt moteur si pression huile trop faible (oil alert)
- Conforme aux directives CE

DÉFINITIONS

SMAW: Le soudage par électrode enrobée est un soudage à l'arc avec du métal protégé.

GMAW: Le soudage MIG / MAG est un procédé à l'arc avec du métal sous protection gazeuse.

FCAW (Flux Cored): Le processus avec des fils fourrés est très similaire à celui du MIG / MAG. Le fil continu n'est pas plein mais se compose d'une plaque métallique qui enveloppe une âme de poussière (flux).

GTAW: TIG est un procédé de soudage qui utilise une électrode en tungstène non fusible.



refroidissement
par air



essence



Démarrage
manuel

MOTEUR 3000 T/M

4-TEMPS, OHV, ASPIRÉ NATUREL

Model	HONDA - GX 390	KOHLER CH 440 COMMAND PRO
* Puissance nette stand-by	8.2 kWm (11.1 hp)	/
* Puissance nette PRP	6.4 kWm (8.7 hp)	/
* Puissance nette COP	/	/
Cylindres / Cylindrée	1 / 389 cm ³ (0.39 lt.)	1 / 429 cm ³ (0.429 lt.)
Alésage / Course	88 / 64 (mm)	89 / 69 (mm)
Taux de compression	8.2 : 1	8.3 : 1
BMEP (Pression effective moyenne: LTP - PRP)	/	/
Régulateur de vitesse	Mécanique	Mécanique
CONSUMMATION DE CARBURANT		
110 % (Puissance en veilleuse)	3.5 lt./h	4.4 lt./h
100 % de PRP	3.2 lt./h	4.1 lt./h
75 % de PRP	2.4 lt./h	3.1 lt./h
50 % de PRP	1.6 lt./h	2.1 lt./h
SYSTÈME DE REFROIDISSEMENT		
Capacité totale - moteur uniquement	/	/
Débit d'air du ventilateur	/	/
LUBRIFICATION		
Capacité totale d'huile	/	/
Capacité d'huile dans la coupe	1.1 lt.	1.3 lt.
Consommation d'huile à pleine charge	/	/

VIDANGE		
Débit maximal des gaz d'échappement	/	/
Température max. des gaz d'échappement	/	/
Pression maximale	/	/
Diamètre extérieur du tuyau d'échappement	/	/
INSTALLATION ÉLECTRIQUE		
Puissance du radiateur	/	/
Capacité alternateur de charge de batterie	/	/
Démarrage à froid	/	/
Avec dispositif de démarrage à froid	/	/
FILTRE À AIR	sec	sec
Débit d'air de combustion	/	/
CHALEUR REJETÉE À PLEINE CHARGE		
De gaz d'échappement	/	/
D'eau et d'huile	/	/
Environnement irradié	/	/
Refroidissement de suralimentation	/	/

* Puissances déclarées en accord à ISO 3046-1

SOUDAGE ET GÉNÉRATION

SOUDAGE EN C.C.

MODE CC SMAW (STICK) / GTAW (TIG)

	MOTEUR HONDA	MOTEUR KOHLER
Courant de soudage maximum	170A / 20V - 150A / 26V (IEC Rating)	170A / 26,8V (IEC Rating)
Courant de soudage	20A / 20,8V - 170A / 20V 20A / 20,8V - 150A / 26V (IEC Rating)	20A / 20,8V - 170A / 26,8V
Type de règlement	continuez	continuez
Service (IEC Rating)	150A / 26V @ 60% 130A / 25,2V @ 100%	170A / 26,8V @ 35% 150A / 26V @ 60% 130A / 25,2V @ 100%
Tension d'allumage (tension à vide)	65 Vcc	65 Vcc
Pénétration d'arc	Non	Non

SPECIFICATIONS GÉNÉRALES

	MOTEUR HONDA	MOTEUR KOHLER
Capacité réservoir	6,1 l	7 l
Consommation carburant (soudage 60%)	2,1 l/h	2,3 l/h
Temps d'autonomie (soudage 60%)	3 h	3 h
Degré de Protection IP	IP 23	IP 23
Pression acoustique	73 dB(A) @ 7 m	74 dB(A) @ 7 m

GÉNÉRATION EN C.A.

ASYNCHRONE, TRIPHASÉE, AUTOEXCITÉ, SANS BALAIS

Classe d'isolation	H
--------------------	---

GÉNÉRATION AUXILIAIRE

SORTIE 1

Type de source	Triphasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	6 kVA (4.8 kW)
Cos φ	/
Tension	400V
courant	8.7 A

SORTIE 2

Type de source	Monophasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	4 kVA (3.2 kW)
Cos φ	/
Tension	230V
courant	17.4 A

SORTIE 3

Type de source	Monophasée
Fréquence	50 Hz
Puissance kVA (Puissance kW) Max	2 kVA (1.6 kW)
Cos φ	0.8
Tension	110V (CTE)
courant	18.2 A

SORTIE 4

Type de source	/
Fréquence	/
Puissance kVA (Puissance kW) Max	/
Cos φ	/
Tension	/
courant	/

PANNEAU DE CONTRÔLE

PANNEAU DE CONTRÔLE (400V - 230V)

- Démarreur à recul automatique
- Interrupteur moteur ON-OFF
- Commandement aérien
- Bouton de réglage du courant de soudage continu
- Commutateur de télécommande
- Prise de télécommande
- Prises à souder (400A)
- Voltmètre de tension auxiliaire
- Indicateur de présence de tension aux prises
- Sortie démarreur moteur - 12V
- Interrupteur différentiel
- Prises de sortie: 1x 400V 16A 3P+N+T CEE
1x 230V 16A 2P+T SCHUKO
- Prises de sortie: 1x 400V 32A 3P+N+T IP67 AUX. (HONDA)
1x 230V 15A 2P+T IP44 AUX. (HONDA)
- Disjoncteurs thermiques pour protection prise 230V
- Borne de terre (PE)



PANNEAU DE CONTRÔLE (230V - 110V)

- Démarreur à recul automatique
- Interrupteur moteur ON-OFF
- Commandement aérien
- Bouton de réglage du courant de soudage continu
- Commutateur de télécommande
- Prise de télécommande
- Prises à souder (400A)
- Voltmètre de tension auxiliaire
- Sortie démarreur moteur - 12V
- Changer différentiel-magnétique-thermique
- Interrupteur magnétothermique pour prises 110V 32A
- Interrupteur magnétothermique pour prises 110V 16A
- Prises de sortie: 1x 230V 16A 2P+T CEE
1x 110V 32A 2P+T CEE
1x 110V 16A 2P+T CEE
- Borne de terre (PE)

FACTEURS D'UTILISATION SIMULTANES

COURANT DE SOUDAGE	≥ 130A	100A	80A	50A	0A
GÉNÉRATION D'ÉNERGIE 400V	0 kVA	1 kVA	2 kVA	4 kVA	6 kVA
GÉNÉRATION D'ÉNERGIE 230V	0 kVA	0,8 kVA	1 kVA	2 kVA	4 kVA

L'utilisation de la génération auxiliaire est recommandée pour les outils liés au soudage (roues, marteaux électriques, lampes, etc ...)

POIDS - DIMENSIONS ET ACCESSOIRES



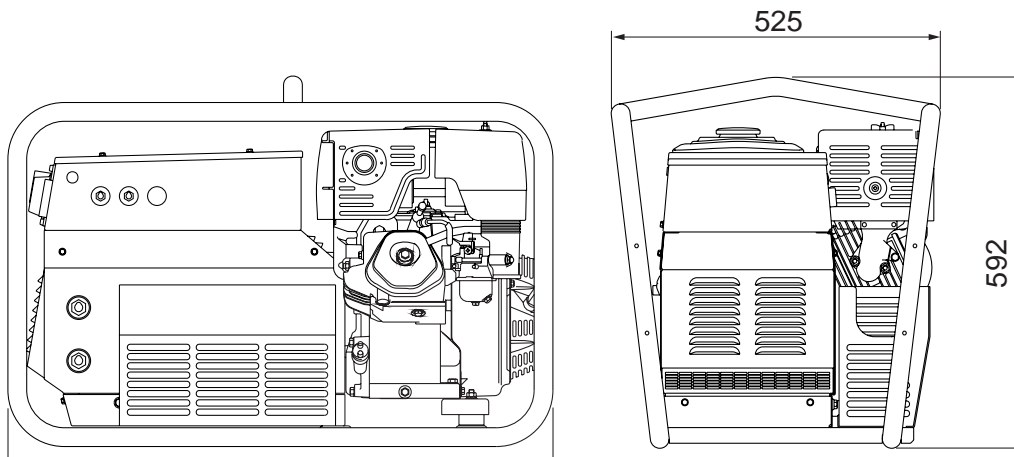
POIDS NET À SEC MACHINE:

- 106 Kg (HONDA)
- 108 Kg (KOHLER)

Le motosoudeuse illustré peut inclure des accessoires en option.



DESSIN DIMANSIONS (mm)



⊕ OPTIONS SUR DEMANDE

- Rallonge pour gas d'échappement (HONDA)
- Commande à distance: TC2 (Câble 20m)
TC2/50 (Câble 50m)
- Câbles de soudage: K190 (10+8m, 35mm²)
K200 (20+15m, 35mm²)
- Kit de soudage (masque, gants, etc.)
- Chariot manuel CTM 200
- Kit mise à terre

☀️ VERSIONS DISPONIBLES

HONDA	
COFN7010	STANDARD 400V/230V
COFN7050	STANDARD 230V/110V
COFN7040	STANDARD 400V/230V AUS
KOHLER	
COFS9010	STANDARD 400V/230V
COFS9050	STANDARD 230V/110V

INFORMATIONS GÉNÉRALES

CONFORMITÉ DES UNITÉS ÉLECTROGÈNES AUX DIRECTIVES CE ET NORMES

2006/42/CE (Directive Machines)
 2014/35/UE (Directive Basse Tension)
 2014/30/UE (Directive Compatibilité Electromagnétique)
 2000/14/CE (Directive sur les émissions acoustiques pour les machines destinées à fonctionner à l'extérieur)
 IEC-EN 60974-1 Arc welding equipment - Welding power sources
 IEC-EN 60974-10 Arc welding equipment - Electromagnetic compatibility (EMC) requirements



ISO 9001:2008 - Cert. 0192

GARANTIE

Tous les dispositifs sont couverts par la garantie du fabricant.

Document non contractuel. Spécifications sujettes à changement sans préavis.

© MOSA - Viale Europa, 59 - 20090 Cusago (Milano) - Italy - phone +39-0290352.1 - fax + 39-0290390466 E-mail: info@mosa.it Web site: www.mosa.it

