



# SCHWEISSAGGREGAT TS 200 BS/EL P

Die Bilder sind hinweisend

## SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



## EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Die Stahlbahre schützt die gesamte Maschine
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Gemäß der CE 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 3000 U/MIN

### 4-TAKT, OHV, SAUGMOTOR

Typ	HONDA - GX 390	KOHLER CH 440 COMMAND PRO
* Höchstleistung netz stand-by	8.2 kWm (11.1 hp)	/
* Höchstleistung netz PRP	6.4 kWm (8.7 hp)	/
* Höchstleistung netz COP	/	/
Zylinder / Hubraum	1 / 389 cm <sup>3</sup> (0.39 lt.)	1 / 429 cm <sup>3</sup> (0.429 lt.)
Bohrung / Hub	88 / 64 (mm)	89 / 69 (mm)
Komprimierungsverhältnis	8.2 : 1	8.3 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/	/
Drehzahlregler	Mechanisch	Mechanisch
<b>KRAFTSTOFFVERBRAUCH</b>		
110 % (Leistung Stand-by)	3.5 lt./h	4.4 lt./h
100 % von PRP	3.2 lt./h	4.1 lt./h
75 % von PRP	2.4 lt./h	3.1 lt./h
50 % von PRP	1.6 lt./h	2.1 lt./h
<b>KÜHLUNGSSYSTEM</b>		
Gesamtkapazität - nur Motor	/	/
Luftdurchsatz Lüfterrad	/	/
<b>SCHMIERUNG</b>		
Gesamtkapazität Öl	/	/
Kapazität Öl in Ölwanne	1.1 lt.	1.3 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>		
Verbrennungsluftstrom	Trocken	Trocken
<b>BESIEITIGTE 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



# SCHWEISSEN UND GENERATION

TS 200 BS/EL P

## SCHWEISSTEIL D.C.

SMAW (STICK) / GTAW (WIG) CC-MODUS		
	MOTOR HONDA	MOTOR KOHLER
Schweißstrom max	170A / 20V - 150A / 26V (IEC Rating)	170A / 26,8V (IEC Rating)
Kraftstoff	20A / 20,8V - 170A / 20V 20A / 20,8V - 150A / 26V (IEC Rating)	20A / 20,8V - 170A / 26,8V
Art der Regelung	kontinuierlich	kontinuierlich
Schweißgleichstrom	150A / 26V @ 60%   130A / 25,2V @ 100%	170A / 26,8V @ 35%   150A / 26V @ 60%   130A / 25,2V @ 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	65 Vcc	65 Vcc
Lichtbogendurchdringung	Nein	Nein

## ALLGEMEINE DATEN

	MOTOR HONDA	MOTOR KOHLER
Tankinhalt	6.1 l	7 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	2,1 l/h	2,3 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	3 h	3 h
IP 23	IP 23	IP 23
Schalldruck	73 dB(A) @ 7 m	74 dB(A) @ 7 m

## A.C. GENERATOR

3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS	
Isolationsklasse	H

## HILFSGENERATION

AUSGANGS 1	
Art der Erzeugung	Dreiphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	6 kVA (4.8 kW)
Cos $\varphi$	/
Spannung	400V
Strom	8.7 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	4 kVA (3.2 kW)
Cos $\varphi$	/
Spannung	230V
Strom	17.4 A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Einphasig
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2 kVA (1.6 kW)
Cos $\varphi$	0.8
Spannung	110V (CTE)
Strom	18.2 A

AUSGANGS 4	
Art der Erzeugung	/
Frequenz	/
Leistung kVA (Leistung kW) max	/
Cos $\varphi$	/
Spannung	/
Strom	/

# BEDIENFELD

TS 200 BS/EL P

## BEDIENFELD (400V - 230V)

- Selbstrücklaufstarter
- EIN-AUS-Motorschalter
- Luft kontrolle
- Kontinuierlicher Einstellknopf für den Schweißstrom
- Fernbedienungsschalter
- Fernbedienungsbuchse
- Schweißsteckdosen (400A)
- Hilfsspannungsvoltmeter
- Anzeige für das Vorhandensein von Spannung an den Steckdosen
- Motorstarterausgang – 12 V
- Differentialschalter
- Ausgangssteckdosen: 1x 400V 16A 3P+N+T CEE  
1x 230V 16A 2P+E SCHUKO
- Ausgangssteckdosen: 1x 400V 32A 3P+N+T IP67 AUX. (HONDA)  
1x 230V 15A 2P+E IP44 AUX. (HONDA)
- Thermoschutzschalter zum Schutz von 230V-Steckdosen
- Erdungsanschluss (PE)



## BEDIENFELD (230V - 110V)

- Selbstrücklaufstarter
- EIN-AUS-Motorschalter
- Luft kontrolle
- Kontinuierlicher Einstellknopf für den Schweißstrom
- Fernbedienungsschalter
- Fernbedienungsbuchse
- Schweißsteckdosen (400A)
- Hilfsspannungsvoltmeter
- Motorstarterausgang – 12 V
- Schalten Differential-magnetisch-thermisch
- Magnetothermischer Schalter für 110V 32A Steckdosen
- Magnetthermischer Schalter für 110V 16A Steckdosen
- Ausgangssteckdosen: 1x 230V 16A 2P+T CEE  
1x 110V 32A 2P+T CEE  
1x 110V 16A 2P+T CEE
- Erdungsanschluss (PE)

## GLEICHZEITIGE GEBRAUCHSWERTE

SCHWEISSSTROM	≥ 130A	100A	80A	50A	0A
STROMERZEUGUNG 400V	0 kVA	1 kVA	2 kVA	4 kVA	6 kVA
STROMERZEUGUNG 230V	0 kVA	0,8 kVA	1 kVA	2 kVA	4 kVA

Die Verwendung der Hilfsenergie wird für Werkzeuge im Zusammenhang mit dem Schweißen empfohlen (Räder, elektrische Hämmer, Lichter usw.).

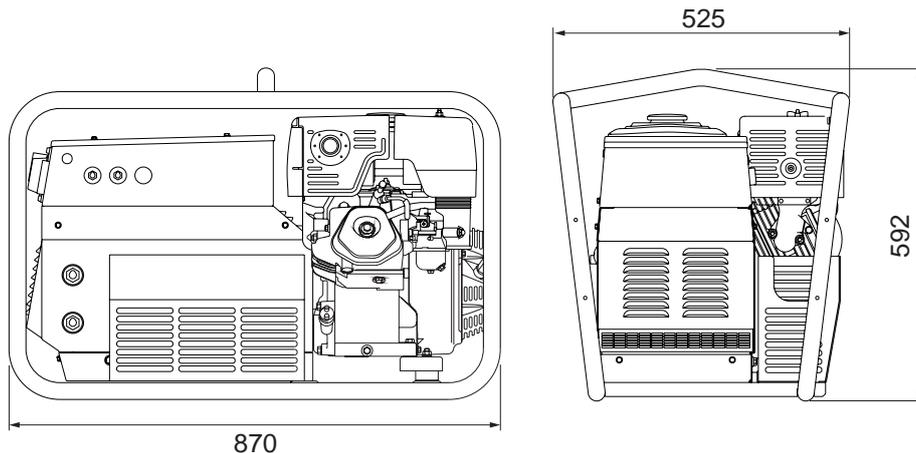
# GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

TS 200 BS/EL P


**TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:**

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

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.


**DIMENSIONSZEICHNUNG**

**ZUBEHÖR AUF WUNSCH**

- Abgasverlängerung (HONDA)
- Fernregler: TC2 (cavo 20m)  
TC2/50 (cavo 50m)
- Schweißkabelsatz: K190 (10+8m, 35mm<sup>2</sup>)  
K200 (20+15m, 35mm<sup>2</sup>)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Handfahrgestell CTM 200
- Erdungs-Kit

**VERSIONEN VERFÜGBAR**

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

**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 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

