



# SCHWEISSAGGREGAT TS 200 BS/CF

Die Bilder sind hinweisend

## SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



## EIGENSCHAFTEN

- Lichtbogensweißaggregat Gleichstrom
- Schweißen mit allen Arten von Elektroden möglich, einschließlich Zellulose Elektroden
- Die Stahlbahre schützt die gesamte Maschine
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- 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



Elektro-Start

## MOTOR 3000 U/MIN

### 4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, SAUGMOTOR

Typ	HONDA - GX 390
* 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.)
Bohrung / Hub	88 / 64 (mm)
Komprimierungsverhältnis	8.2 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
<b>KRAFTSTOFFVERBRAUCH</b>	
110 % (Leistung Stand-by)	3.5 lt./h
100 % von PRP	3.2 lt./h
75 % von PRP	2.4 lt./h
50 % von PRP	1.6 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	/

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

### 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	/
<b>BESEITIGTE HITZE BEI VOLLER LADUNG</b>	
Von den Abgasen	/
Von Wasser und Öl	/
Auf die Umwelt bestrahlt	/
Kühlung Überversorgung	/

# EIGENSCHAFTEN VON SCHWEISSEN UND GENERATION

TS 200 BS/CF

## SCHWEISSTEIL D.C.

### KONSTANTER STROM

Kraftstoff	20 ÷ 100A (I Leiter) 90 ÷ 190A (II Leiter)
Art der Regelung	/
Schweißgleichstrom	190A 35% - 160A 60% - 120A 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	98 V
Lichtbogenpenetration	Nein

## ALLGEMEINE DATEN

Tankinhalt	6.1 l
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	2.1 l/h
Laufzeit (Schweißen 60%)	3 h

Schutzart IP	IP 23
* Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	98 dB(A) (73 dB(A) @ 7m)

\* Nur zur festen Installation auf dem EU-Markt.

## A.C. GENERATOR

### 3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS

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

## HILFSGENERATION

AUSGANGS 1	
Art der Erzeugung	Trifase
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	6 kVA (4.8 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	400V
Strom	8.7 A

AUSGANGS 2	
Art der Erzeugung	Monofase
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	5 kVA
Cos φ	0.8
Spannung	230V
Strom	21.7 A

AUSGANGS 3	
Art der Erzeugung	Monofase
Frequenz	50 Hz
Leistung kVA (Leistung kW) max	2 kVA (1.6 kW)
Cos φ	0.8
Spannung	48V
Strom	41.6 A

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

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

## BEDIENFELD

- Steckdosen: 1x400V 16A 3P + N + T CEE  
1x230V 16A 2P + T CEE  
1x48V 32A 2P CEE
- Schwarze (-) Lötbuchse
- Rote Muffenschweißung (+) II Leiter
- Rote Muffenschweißung (+) I Leiter
- FI-Schutz Schalter
- Spannungsanzeige der AUX-Steckdose
- Erdungsanschluss (PE)

## VERFÜGBARE SOCKELKOMBINATIONEN

	VERSIONEN	
	STANDARD	SCHUKO
1x400V 16A 3P+N+T	•	•
1x230V 16A 2P+T	•	
1x48V 32A 2P	•	•
1x230V 16A 2P+T SCHUKO		•
1x230V 16A 2P+T Schuko		•



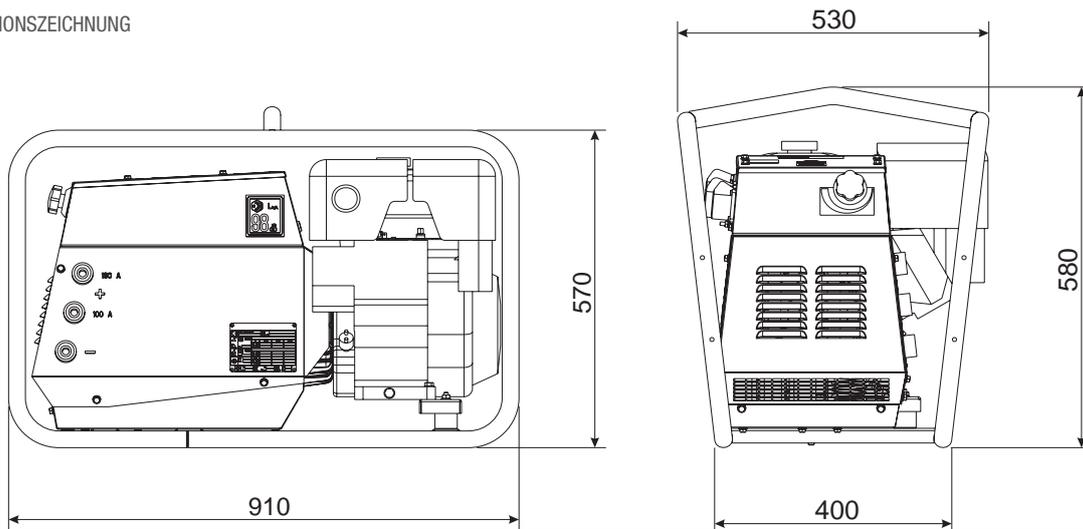
# GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

TS 200 BS/CF


**TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:**

- 111 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.


**DIMENSIONSZEICHNUNG**

**ZUBEHÖR AUF WUNSCH**

- Abgasverlängerung
- 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


**MODELLE AUF ANFRAGE**

- Version steckdosen SCHUKO


**ZUBEHÖR BEI AUFTRAG ANFRAGEN**

- /

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

- 2006/42/EG (Maschinenrichtlinie)
- 2006/95/CE (Niederspannungsrichtlinie)
- 2004/108/EG (Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit)
- 2000/14/EG (Richtlinie Akustische Emission für Maschinen zur Verwendung im Freien)
- ISO 8528 (Stromerzeugungsaggregate mit Hubkolben-Verbrennungsmotoren)



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

