



# SCHWEISSAGGREGAT DSP 2X400 YS

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

- DC-Lichtbogenschweißgerät
- Digitale Hochfrequenzsteuerung von Schweißstrom und -spannung
- Zwei unabhängige Schweißstationen mit jeweils 400 A
- Spezifische Schweißprogramme für Zelloselektroden
- Doppelte Schweißskala
- Digitales Schweißampere- und Voltmeter
- Voreinstellung des Schweißstroms
- VRD-Funktion
- Wechselstromgenerator dreiphasig und einphasig während der Schweißphase verfügbar
- Elektroverteiler mit dreiphasigen und einphasigen
- Ausgangssteckdosen
- Hochempfindlicher Differentialschalter - 30mA
- Isolationswächter (Optional als Alternative zum Differenzschalter)
- Digitales Motormanagement- und Steuermodul
- Notfall Knopf
- Kraftstoffstandanzeige
- Wassertemperaturanzeige und Öldruckanzeige
- Batterietrennschalter
- Kraftstoffvorfilter mit Wasseranzeige
- Stahltank mit großem Fassungsvermögen
- Externe Befüllung des Kraftstofftanks
- Abgedichtete Basis, die alle im Motor vorhandenen
- Flüssigkeitslecks auffangen kann, um Umweltverschmutzung zu vermeiden
- Große Zugangstüren für einfache Wartung (Austausch von Luft-, Öl- und Kraftstofffiltern)
- Außenkappe für Ölablass
- Zentraler Hebehaken
- Geringe Geräuschemissionen
- Konform mit EG-/EU-Richtlinien

## MOTOR 1500 U/MIN

### 4-TAKT, DIREKTEINSPRITZUNG, TURBOLADER

Typ	YANMAR 4TNV98T
* Höchstleistung netz stand-by	41.9 kW (57 hp)
* Höchstleistung netz PRP	37.9 kW (51.5 hp)
* Höchstleistung netz COP	/
Zylinder / Hubraum	4 / 3.319 lit. (3319 cm <sup>3</sup> )
Bohrung / Hub	98 / 110 (mm)
Komprimierungsverhältnis	18.5 : 1
BMEP (Effektiver mittlerer Druck : LTP - PRP)	/
Drehzahlregler	Mechanisch
<b>KRAFTSTOFFVERBRAUCH</b>	
110 % (Leistung Stand-by)	11 lit./h
100 % von PRP	9.8 lit./h
75 % von PRP	7.4 lit./h
50 % von PRP	5.1 lit./h
<b>KÜHLUNGSSYSTEM</b>	
Gesamtkapazität - nur Motor	4.2 lit.
Luftdurchsatz Lüfterrad	70 m <sup>3</sup> /min.
<b>SCHMIERUNG</b>	
Gesamtkapazität Öl	/
Kapazität Öl in Ölwanne	4.5 lit. (min) - 11.2 lit. (max)
Öl-Verbrauch bei voller Ladung	/



Wasserkühlung



diesel



Elektro-Start



Schallgedämpft

## ENTLADUNG

Maximale Durchflussrate des Abgases	/
Maximale Temperatur des Abgases	620 °C
Maximaler Gegendruck	9.8 kPa (0.1 bar)
Außendurchmesser Abgasrohr	/
<b>ELEKTRISCHE ANLAGE</b>	
Leistung Selbstanlasser	2.3 kW
Kapazität Wechselstromgenerator	40 A
Batterieladegerät	40 A
Kaltstart	- 15 °C
Mit Vorrichtung für Kaltstart	/
<b>LUFTFILTER</b>	
Verbrennungsluftstrom	3.2 m <sup>3</sup> /min
<b>BESEITIGTE 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

## SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTSTROM - SMAW-BESCHICHTETE ELEKTRODE (STICK)	
Kraftstoff	2x10A/20.4V - 2x400A/36V
Art der Regelung	geht auf 2 Skalen weiter: 2x10A ÷ 200A   2x10A ÷ 400A
Schweissgleichstrom	2x400A/36V @ 35% 2x360A/34.5V @ 60% 2x330A/33V @ 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	2x40A/16V - 2x400A/34V
Art der Regelung	kontinuierlich 16V ÷ 36V
Service	2x400A/34V @ 35% 2x360A/32V @ 60% 2x330A/30.5V @ 100%

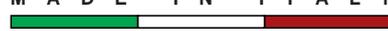
## SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTSTROM - SMAW-BESCHICHTETE ELEKTRODE (TIG)	
Kraftstoff	2x10A/10.4V - 2x400A/26V
Art der Regelung	geht auf 2 Skalen weiter: 2x10A ÷ 200A   2x10A ÷ 400A
Schweissgleichstrom	2x400A/26V @ 35% 2x360A/24.5V @ 60% 2x330A/23V @ 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				
LEISTUNG DREIPHASIG 400V $\cos\phi$ 1	20 kW	24 kW	28 kW	32 kW	32 kW
LEISTUNG EINPHASIG 230V $\cos\phi$ 1	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 $\varphi$	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 $\varphi$	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 $\varphi$	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 $\varphi$	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%)	15 h
IP 23	IP 44

Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	92 dB(A) (67 dB(A) @ 7 m)
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	93 dB(A) (68 dB(A) @ 7 m)
Max. Raumtemperatur	40 °C



# 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)

- Differenzschalter
- Ausgangsbuchsen: 2x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
  - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
  - 2x 230V 16A 2P+T CEE IP67
  - 2x 48V 32A 2P CEE IP44
  - Nr. 2 Ausgangsklemmen 200A
- Thermische Abschaltungen zum Schutz der Steckdose
- Erdungsanschluss (PE)

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

- Differenzschalter
- Ausgangsbuchsen: 2x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
  - 2x 230V 32A 2P+T CEE IP67
  - 2x 230V 16A 2P+T CEE IP67
  - 2x 230V 16A 2P+T SCHUKO IP54
- Thermische Abschaltungen zum Schutz der Steckdose
- Erdungsanschluss (PE)

## GENERATION (VERS. 400V / 230V / 110V)

- Differenzschalter
- Ausgangsbuchsen: 2x 400V 32A 3P+N+T CEE IP67
  - 1x 230V 32A 2P+T CEE IP67
  - 2x 230V 16A 2P+T CEE IP44
  - 1x 1100V 32A 2P+T CEE IP44
  - 2x 1100V 16A 2P+T CEE IP44
- Thermische Abschaltungen zum Schutz der Steckdose
- Erdungsanschluss (PE)

## MOTOR

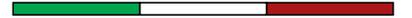
- Controller RGK420SA
- Thermoschutzschalter für Motorschutz: 1x30A
- Thermoschutzschalter für Motorschutz: 1x5A
- Akustisches Signal
- Not-Aus-Taster



### FUNKTIONEN DES RGK420SA-CONTROLLERS

Betriebsarten	<ul style="list-style-type: none"> <li>• MAN - REMOTE</li> </ul>
Anzeige	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Hintergrundbeleuchtetes Display, LCD</li> <li>• Tasten: START ▼ - ▲</li> <li>• Stichwort</li> </ul>
Generatormessungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Spannung L1-L2 / L2-L3 / L3-L1 - N-L1/N-L2/N-L3</li> <li>• Frequenz Hz</li> </ul>
Motormessungen	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kraftstoffstand</li> <li>• Motordrehzahl</li> <li>• Betriebsstundenzähler</li> <li>• Batteriespannung</li> </ul>
Generatorschutz	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Überspannung</li> <li>• Unterspannung</li> <li>• Überfrequenz</li> <li>• Unterfrequenz</li> </ul>

Motorschutz	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Geschwindigkeitsbegrenzer</li> <li>• Niedrige Geschwindigkeit</li> <li>• Hohe Temperatur</li> <li>• Niedriger Öldruck</li> <li>• Voralarm bei niedrigem Kraftstoffverbrauch</li> <li>• Niedriger Kraftstoffstand</li> <li>• Batteriespannung</li> <li>• Ineffiziente Batterie</li> <li>• Batterie Ladegeneratorfehler</li> <li>• Not-Aus</li> <li>• Fehler beim Starten</li> <li>• Fehler beim Anhalten</li> <li>• Wartung</li> </ul>
Features	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Bedienerchnittstelle mit Symbolen, Codes und Texten</li> <li>• Panel- oder PC-Programmierung</li> <li>• Externer Start und Stopp</li> <li>• Programmierbare Ein- und Ausgänge</li> <li>• Betriebstemperatur: -30 °C - + 70 °C.</li> <li>• NFC-Schnittstelle für die drahtlose Programmierung</li> </ul>



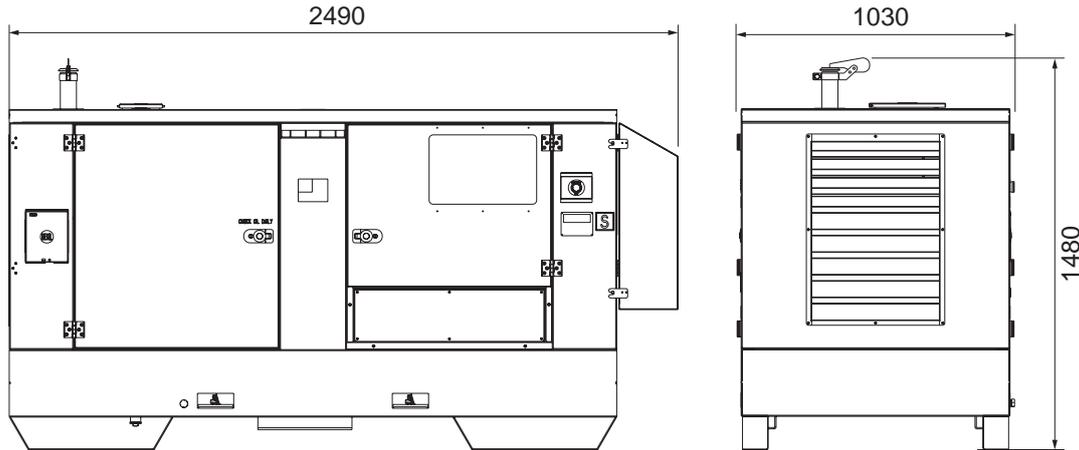
# GEWICHT - ABMESSUNGEN UND ZUBEHÖR

DSP 2X400 YS


**TROCKENGEWICHT DER MASCHINE:**

- 1200 Kg

Das abgebildete Schweißesaggregat kann optionales Zubehör enthalten.


**DIMENSIONSZEICHNUNG (mm)**


## VERSIONEN ZUSÄTZLICH ZU DEN STANDARD-FEATURES

**POL**

- Polwendesalter

**OIL & GAS**

- Funkenlöscher

**TOP**

- Polwendesalter
- Funkenlöscher

## ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Baustellenfahrgestell WF4 (zum MIG-Schweißen)
- Kit Schweißen (Schutzmaske, Handschuhe, etc.)
- Versperrbarer Tankdeckel
- Erdungs-Kit
- Fernregler RC2/90° (kabel 20m)
- RC1/90° (zum version PL - kabel 20m)
- Erweiterung für Fernbedienung (30m)
- Schweißkabelsatz K500 (20+15 m, 50 mm<sup>2</sup>)
- Baustellenfahrgestell CTL45
- Baustellenfahrgestell mit verstellbarer Höhe CTLR45

## VERFÜGBARE VERSIONEN

C1HK6063	400/230/48
C1HK6064	400/230/48 - POL
C1HK6063C	400/230/48 - OIL & GAS
C1HK6064C	400/230/48 - TOP
C1HK6013	400/230
C1HK6014	400/230 - POL
C1HK6013C	400/230 - OIL & GAS
C1HK6014C	400/230 - TOP
C1HK6023	400/230/110

## 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

