



SCHWEISSAGGREGAT

eWELD 150

Die Bilder sind hinweisend

SCHWEISSPROZESSE



Schweißen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)



Wolframelektrode GTAW (TIG)



EIGENSCHAFTEN

- Batteriebetriebenes Schweißgerät
- 52 Ah Lithiumbatterie (LiFePO4)
- Gleichstrom-Lichtbogenschweißgerät
- Hochfrequenzregelung des Schweißstroms
- Hervorragende Leistung für alle Elektrodentypen (STICK)
- Lift Arc Typ WIG
- Digitales Amperemeter mit Schweißstromvoreinstellung
- Anzeige der Autonomie der Schweißminuten
- Anzeige des Batterieladestands
- Benutzerfreundlicher Batteriewechsel
- Entspricht den 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.

ALLGEMEINE DATEN

Schweißautonomie 100A /24V	70 min.
Elektrodenverbrauch pro Ladung	Øxl (mm) 2,5 x 300 @ 55A : n° 98 Øxl (mm) 3,2 x 350 @ 75A : n° 64 Øxl (mm) 4 x 450 @ 150A : n° 24
IP-Schutzart	IP 23M
Betriebstemperatur	- 30°C / + 60 °C

SCHWEISSTEIL D.C.

KONSTANTER STROM

Einstellbereich	150A / 26V (Stick) 150A / 16V (Tig)
Aktueller Einstellbereich	20A / 20,8V-150A / 26V (Stick) 20A / 10,8V-150A / 16V (Tig)
Art der Regelung	weiter
Schweißgleichstrom	150A / 26V @ 100% (Stick) 150A / 16V @ 100% (Tig)
Leerlaufspannung	86 Vcc (Batt. 100%) - 59 Vcc (Batt. 20%)
Reduzierte Leerlaufspannung mit VRD	/
Lichtbogenpenetration	Nein

BATTERIE

Kerl	LiFePO4
Nennspannung	74 Vdc
Max. Spannung (volle Ladung)	86 Vdc
Min. Spannung (20 % Gebühr)	59 Vdc
Kapazität	52 Ah / 3,8 kWh
Maximale Kraft	5,5 kW
Max. Entladestrom	75A
Integriertes BMS (Batteriemanagementsystem).	Ja
Schutzmaßnahmen	Kurzschluss – Wärmeschutz
Kommunikationsanschlüsse	CAN BUS
Ladezyklen	3000 (für volle Ladung)

BEDIENFELD

- Schlüsselbetätigter Zündschalter
- Batterieladestandsanzeige
- Digitales Schweißstrom-Amperemeter
- Anzeige der Autonomie der Schweißminuten
- Einstellknopf für den Schweißstrom
- Schweißmuffen
- Auswahl des Stick-Wig-Schweißverfahrens

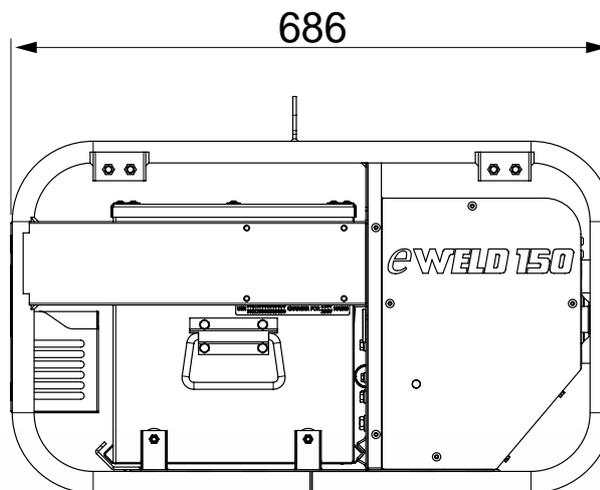
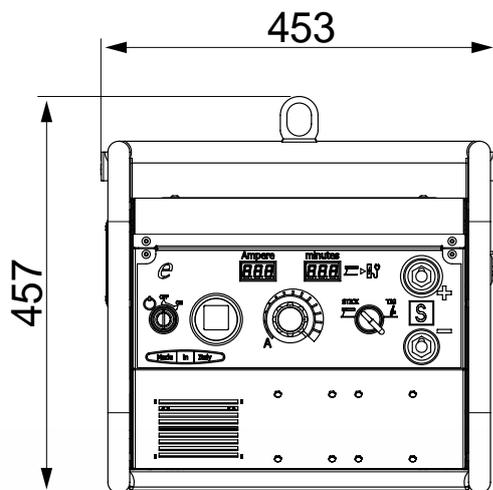
GEWICHT - ABMESSUNGEN ZUBEHÖR

EWELD 150


TROCKENGEWICHT MASCHINE:

- 66 Kg

Der abgebildete Schweißer kann optionales Zubehör enthalten.


ABMESSUNGEN ZEICHNUNG (mm)

ZUBEHÖR AUF WUNSCH

- Externes Batterieladegerät: 2,5 kW/230 V einphasig / 50–60 Hz (Ausgang 30 A/84 V)
- Externes Batterieladegerät: 2,5 kW/120 V einphasig / 50–60 Hz (Ausgang 30 A/84 V)
- Schweißkabel K185 (4,5+3 m, 35 mm²)
- Schweißkabel K190 (10+8 m, 35 mm²)
- Schweißkabel K200 (20+15 m, 35 mm²)
- Schweißset (Maske, Brille usw.)
- Zusatzbatterie
- CTM eWELD manueller Schleppwagen
- Manuelles Transportset (4 Griffe) TRM eWELD


VERFÜGBARE VERSIONEN

C1W00050 STANDARD

ALLGEMEINE INFORMATIONEN
KONFORMITÄT STROMERZEUGUNGSAGGREGATE MIT EG-RICHTLINIEN UND NORMEN

2014/35 / UE (Niederspannungsrichtlinie)

2014/30 / UE (Elektromagnetische Verträglichkeitsrichtlinie)

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

