

Schweissgeräte Modellnamen Aufbau

SWG-M350P-EMW

SWG ... Schweissgeräte und Zubehör

M ... primär MIG/MAG, H ... E-Hand, W...Wig






350 ... Maximalstrom sekundär

P ... Professionell (immer: fahrbar, D300 Spule, Mini-Spulenadapter, 36V für Druckmindererheizung)

B ... Battery

M ... Mobiles Gerät (tragbar)

EMW ... Schweissarten E=E-Hand, M=MIG, W=WIG

| | Batteriebetrieben | Mobile Geräte | | Fahrbahre Geräte | |
|----------------------------------|---|---|--|---|---|
| |  |  |  |  |  |
| Modell | SWG-M160B-EM | SWG-M160M-EM | SWG-M250M-EM | SWG-M250P-EM | SWG-M350P-EMW |
| Schweisarten | MMA (E-Hand) MIG / MAG | MMA (E-Hand) MIG / MAG WIG <small>BEDINGT 1)</small> | MMA (E-Hand) MIG / MAG WIG <small>BEDINGT 1)</small> | MMA (E-Hand) MIG / MAG MIG Mini-Spulen WIG <small>BEDINGT 1)</small> | MMA (E-Hand) MIG / MAG MIG Mini-Spulen WIG |
| Versorgungsspannung | 2x 12V/20Ah Akkus (Ladegerät enthalten) | 230V / 1p. / 50Hz | 400V / 3p. / 50Hz | 400V / 3p. / 50Hz | 400V / 3p. / 50Hz |
| Leistungs- / Stromaufnahme | - | 7,4 kVA / 1x 15A | 9,2 kVA / 3x 14A | 8,4 kVA / 3x 12,7A | 15 kVA / 3x 22A |
| Empfohlene Netzabsicherung | - | C16A (1+N) | C16A (3+N) | C16A (3+N) | C32A (3+N) |
| Schweisstrombereich | 160 A | 10 - 160 A | 25 - 250 A | 25 - 250 A | 50 - 350 A |
| Einschaltdauer | ≤ 20 min bei 160A | 35% bei 160A/40°C | 35% bei 250A/40°C | 35% bei 250A/40°C | 40% bei 350A/40°C |
| Leerlaufspannungsbereich MIG | 20 V _{DC} | 11 - 26 V _{DC} | 11 - 29 V _{DC} | 11 - 29 V _{DC} | 15 - 38 V _{DC} |
| Leerlaufspannung MMA (E-Hand) | 20 V _{DC} | 52 ±2 V _{DC} | 54 ±2 V _{DC} | 54 ±2 V _{DC} | 59 ±2 V _{DC} |
| Drahtdurchmesser Volldraht | 0,6 - 1,0 mm | 0,6 - 1,0 mm | 0,6 - 1,0 mm | 0,6 - 1,0 mm | 0,8 - 1,2 mm |
| Drahtdurchmesser Rörchendraht | 0,9 mm | 0,9 mm | 0,9 mm | 0,9 mm | 0,9 - 1,2 mm |
| Spulenvorschub | 5 - 16 m/min | 1,5 - 14 m/min | 1,5 - 16 m/min | 1,5 - 16 m/min | 1,5 - 16 m/min |
| Passende Spulen | D100 / D200 | D100 / D200 | D100 / D200 (max. Ø270 mm) | D100 / D200 / D300 (max. 20 kg) | D100 / D200 / D300 (max. 20 kg) |
| Anschluss Reglervorwärmung | × | × | × | ✓ (36V) | ✓ (36V) |
| Anschluss für Mini-Spulenbrenner | × | × | × | ✓ | ✓ |
| Kühlung | luftgekühlt | luftgekühlt | luftgekühlt | luftgekühlt | luftgekühlt |
| Schutz- / Isolationsklasse | IP21S / H | IP21S / H | IP21S / H | IP21S / F | IP21S / F |
| Wirkungsgrad / cos φ | 85% / 0,93 | 85% / 0,93 | 85% / 0,93 | 85% / 0,93 | 85% / 0,93 |
| Abmessungen (BxTxH) | 420 x 195 x 310 mm | 480 x 230 x 360 mm | 500 x 273 x 440 mm | 900 x 400 x 650 mm | 900 x 400 x 670 mm |
| Nettogewicht ohne Zubehör | 21,5 kg (10,5 kg ohne Akkus) | 18,0 kg | 24,0 kg | 26,5 kg | 32,0 kg |

¹⁾ WIG-Betrieb bei mobilen Geräten: Funktion nur in Verbindung bei Verwendung von WIG-Brenner mit Handventil möglich (siehe Zubehör).

²⁾ Auf Kundenwunsch kann der Mini-Spulenbrenneranschluss werkseitig nachgerüstet werden.

| Lieferumfang / Optionen: | | | | | |
|-----------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|
| Modell | SWG-M160B-EM | SWG-M160M-EM | SWG-M250M-EM | SWG-M250P-EM | SWG-M350P-EMW |
| Netzkabel | ✓ (Ladegerät 230V) | ✓ / 230V Schuko | ✓ / CEE400V/16A | ✓ / CEE400V/16A | ✓ / CEE400V/32A |
| Druckregler (Druckminderer) | ✓ ohne Vorwärmung | ✓ ohne Vorwärmung | ✓ ohne Vorwärmung | ✓ mit Vorwärmung | ✓ mit Vorwärmung |
| Schutzgasschlauch | ✓ Länge: 2,5m | ✓ Länge: 2,5m | ✓ Länge: 2,5m | ✓ Länge: 2,5m | ✓ Länge: 2,5m |
| Massekabel | ✓ 25mm ² / 4m | ✓ 25mm ² / 4m | ✓ 50mm ² / 4m | ✓ 50mm ² / 4m | ✓ 50mm ² / 4m |
| Elektrodenhalter | □ 25mm ² / 4m | □ 25mm ² / 4m | □ 50mm ² / 4m | □ 50mm ² / 4m | ✓ 50mm ² / 4m |
| MIG / MAG Brennersatz | ✓ 15, 3m | ✓ 15, 3m | ✓ 24, 3m | ✓ 24, 3m | ✓ 36, 4m |
| MIG D100 Mini-Spulenbrenner | □ | □ | □ | □ Midget 8m | ✓ Midget 8m |
| WIG Brennersatz | □ | □ 17 T/V, 4m | □ 26 T/V, 4m | □ 26 ZA, 4m | ✓ 26 ZA, 4m |
| Ladegerät | ✓ 24V/5A | □ | □ | □ | □ |
| Batterien (Akkumulatoren) | ✓ 2x VRLA12V/20Ah | □ | □ | □ | □ |
| Gerätewagen (fahrbar) | □ | □ ZBS01 | □ ZBS01 | ✓ integriert | ✓ integriert |

☒ im Lieferumfang enthalten
 ☐ optional erhältlich
 ☒ nicht erhältlich

Sämtliche Abbildungen sind Symbolfotos. Die Artikel können in Form, Farbe und Ausführung von den Abbildungen abweichen.
Technische Änderungen, Irrtümer und Druckfehler sind vorbehalten.

Altes Datenblatt

PWM INVERTER MSG160

- ELEKTRODEN MMA
- MIG-MAG SCHWEISSEN
- MSG-LÖTEN
- WIG - LIFT ARC
- RÖHRCHENDRÄHTE

Neue INVERTER PWM Technologie ermöglicht ein Schweißen und Löten in einem Gerät. Ausgestattet mit klassischen Eigenschaften beim Schweißen - wie HOT -START / ARC FORCE / ANTI-STICK / LIFT - ARC und Lichtbogenspannung ab 11,0 Volt für das MSG Löten sowie das Umpolen bei Verwendung von Füll- oder Röhrendrähte. Besondere Eigenschaften der PWM Technologie ist die Verwendung von CO²-Schweißkohlendioxid als Schutzgas, die wie Mischgas gleich spritzerarm und wesentlich wirtschaftlicher während des Schweißbetriebes ist. Das MSG Löten beginnend mit 11,0 V Lichtbogenspannung ermöglicht eine Metallverbindung - LÖTEN - OHNE Verbrennen der Metall Oberfläche wie verzinkt etc. durch die wesentlich geringere Wärmeeinbringung (~ 950°C). Somit können Sie mit dieser Anlage Elektroden verschweißen, MIG/MAG schweißen sowohl Eisen- als auch Nichtisenmetalle wie CrNi Cu Alu und deren Legierungen mit den dementsprechenden Schutzgasen. Füll- und Röhrendrähte GASLOS werden durch umpolen -MINUS an Elektrode +PLUS an Werkstückklemme verschweißt. Die Ausführung des Gerätes ist sowohl tragbar als auch fahrbar gebaut.

Technische Daten:

| | | |
|----------|--------------------------|---|
| Primär | Netzspannung | 1x 230V / 50/60 Hz |
| | Dauerleistung | 7,4 kVA |
| | Höchststrom | 15 A |
| | cosPhi | 0,85 |
| Sekundär | Schweißstrom | MMA (Elektrode) / WIG-TIG 10-160A |
| | Einschaltdauer | 35%ED bei 160A |
| | Drahtvorschub | 1,5 - 14 m/min |
| | Drahtspulendurchmesser | 100 und 200 mm |
| | Drahtdurchmesser | Volldraht 0,6/0,8/1,0 mm, Füll- oder Röhrendraht 0,9/1,0 mm |
| | Schutzart | IP21S |
| | Maße LxBxH | 480 x 230 x 360 mm |
| | Gewicht ohne Verpackung | 18,0 kg |
| | Gewicht inkl. Verpackung | 22,0 kg |

Aktuelles Datenblatt

UNIVERSELLE - TRAGBARE INVERTER SCHWEISSGERÄTE

TYPEN MIG 160/J 35 - MIG 250/J 46

MIT PWM TECHNOLOGIE

Die NEU entwickelte PWM Schweißtechnologie bietet besonders in der Invertertechnik einen universellen Einsatz in den Bereichen Elektrodenschweißen, MIG-MAG Schutzgasschweißen, MSG Schutzgaslöten, Füll- oder Röhrendrahtschweißen sowie WIG - TIG Schutzgasschweißen. Besonders soll man darauf hinweisen, dass bei der PWM Schweißtechnologie das Schweißen unter Schweißkohlendioxid spritzerfrei möglich ist. Die Vorteile dieser universellen Schweißanlage bietet für fast ALLE Anwendungen Möglichkeiten zu Schweißen.

Im Bereich Mantelelektroden Schweißung wird mit einem erhöhten Anfangsstrom begonnen um eine exakte Zündung zu bekommen um ein Festkleben beim Start zu verhindern. Die zu wählende Stromart Plus- oder Minuspolung an Elektrode kann durch Umstecken verändert werden. Im Bereich MIG - MAG Schweißen wird ebenfalls ein erhöhter Anfangsstrom (ARC FORCE) verwendet um ein sofortiges Schweißbad zu bekommen. Durch die PWM Technologie kann der Abstand der Stromdüse vom Werkstück variabel gewählt werden ohne das die Schweißleistung beeinträchtigt wird. Nach dem Schweißende wird auch durch die PWM Technologie keine Kugelbildung. Es entsteht ein Bleistiftartiger Spitz des Schweißdrahtes und breitet bei Wiederbeginn des Schweißens KEINE Zündprobleme. Geschweißt wird mit Schweißkohlendioxid ARGON und deren Gasmischungen. Durch den 20KHz frequentierten Schweißstrom können sämtliche Schweißdrähte mit vorgegebenen Schweißgasen verschweißt werden.

Im Bereich MSG LÖTEN ist speziell durch die sehr niedrige LEERLAUFSPANNG (ab 11 V) ein MSG möglich. Die Anwendung ist speziell im Dünnblechbereich wo wenig Wärme verlangt wird sehr hilfreich. (CuSi Anwendung)

Im Bereich Füll- oder Röhrendrähte ist dieses Gerät besonders einsetzbar. Durch Umpolung auf Minuspol auf Elektrode kann OHNE Schutzgas geschweißt werden. Ebenfalls sehr gut geeignet für Dünnbleche. (Automobilbau)

Im Bereich WIG - TIG Schweißen kann AUßER Aluminium und deren Legierungen alle Metalle verschweißt werden. Die Zündung erfolgt über LIFT ARC (Berührungszündung) mit HOT StartStrom. Geschweißt wird ausschließlich mit ARGON um ein Abbrennen der Wolframelektrode zu vermeiden.

Wenige Geräte haben eine solche Vielzahl an Anwendungen durch die PWM Technologie in einem Gerät vereint. (PWM = Puls Weiten Modulation)

