MOSA

Switch the power on

SCHWEISSAGGREGAT

DE

MOSA
DER FACHMANN FÜR
QUALIÄT MIT LOSUNGEN
DIE DEN UNTERSCHIED
MACHEN
SEIT
1963

UNSER STOLZ “MADE IN ITALY”

Seit mehr als 50 Jahren arbeitet MOSA konzentriert an der Leistungsfähigkeit und Zuverlässigkeit seiner Produkte. Erfahrung, Einsatz und Innovation brachten MOSA weltweit in eine führende Position. Konstruktion und Design der Maschinen werden den Anforderungen an die Stromerzeugung und dem Schweißen, stets gerecht. MOSA steht für Stromaggregate, motorbetriebene Schweißgeräte und Lichtmaste.

MADE IN ITALY

MOSA arbeitet und produziert unter Einhaltung der ISO 9001. Dieses Verfahren nutzt fortschrittlichste Technologie und bestausgebildetes Personal mit speziellem Know-how. Dies gilt in allen Prozessphasen, von der Planung, über die Auswahl der Rohstoffe und Lieferanten, bis zur Produktion der verschiedenen Bauteile und der Montage, sowie dem strengen Testverfahren. Das stellt die traditionellen Merkmale des Begriffs “Made in Italy” dar.

DER PRODUKTBEREICH

COMPACT WELDERS

NEW MAGIC WELD ..... PAG. 6
MAGIC WELD 200 ..... PAG. 6
MAGIC WELD 200 YDE ..... PAG. 6
TS 200 BS CF ..... PAG. 7
TS 200 DES CF ..... PAG. 7
TS 200 BS EL ..... PAG. 7
TS 200 BS EL P ..... PAG. 8
TS 200 DES EL ..... PAG. 8
TS 250 KD EL ..... PAG. 8

POWER WELDERS

CS 230 YSX CC/CV ..... PAG. 10
TS 300 KSX EL ..... PAG. 10
CS 350 KSX CC/CV ..... PAG. 10
TS 350 YSX BC ..... PAG. 10
TS 400 KSX EL ..... PAG. 11
TS 400 PS BC ..... PAG. 11
TS 500 PS-BC ..... PAG. 11
TS 600 PS BC ..... PAG. 11

DIGITAL WELDERS DSP

DSP 400 YSX ..... PAG. 14
DSP 500 PS ..... PAG. 14
DSP 600 PS ..... PAG. 14
DSP 2x400 PS ..... PAG. 14

TS EVO / TS EVO MULTI4

TS 300 EVO ..... PAG. 18
TS 400 EVO ..... PAG. 18
TS 600 EVO ..... PAG. 18
TS 400 EVO MULTI4 ..... PAG. 19
TS 600 EVO MULTI4 ..... PAG. 19
TS 2x280 EVO MULTI4 ..... PAG. 19

LEGEND

- Luftkühlung
- Wasserkühlung
- Reversier Start (AA)
- Elektro-Start (AE)

MOSA Weld

PRODUKTBEREICH
COMPACT WELDERS

"POWER OPTIMIZER" SYSTEM
Einige Schweißaggregate verfügen über die Funktion "Power Optimizer", entworfen und patentiert von MOSA. Es handelt sich um eine Überwachungstechnik zur Vermeidung einer Überlastung des Motors bei Betrieb im Bereich der maximalen Leistung.
Mit dem "Power Optimizer" kann ein sicherer und optimaler Betrieb unter allen Schweißbedingungen gesichert werden.

ECONOMISER
Die Anwesenheit eines Economisers verwirklicht das Konzept der "Stromversorgung auf Abruf" und ermöglicht sowohl Kraftstoffeinsparungen als auch eine Verringerung des Motorverschleißes.

GRIFF
Der Griff über der Maschine ermöglicht einen besseren Halt für den Transport.

FESTE STRUKTUR
Es hat eine Stahlkonstruktion mit Motor und Lichtmaschine, die auf Schwingungsdämpfern montiert sind, um Geräusche zu reduzieren und die Lebensdauer zu verlängern.

COMPACT WELDERS

NEW MAGIC WELD

HONDA GX200 4000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Hilfsspannung DC mit Mikrounterbrechung zum Schutz der Werkzeuge
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Leerlaufautomatik (Auto-Idle)

MAGIC WELD 200

HONDA GX270 3600 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Gleichstrom einphasig 50 Hz erzeugt von Inverter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Leerlaufautomatik (Auto-Idle)

MAGIC WELD 200 YDE

YANMAR L70V 3600 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Gleichstrom einphasig 50 Hz erzeugt von Inverter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Öldruck

	NEW MAGIC WELD	MAGIC WELD 200	MAGIC WELD 200 YDE
SCHWEISSTEIL D.C.			
Kraftstoff	30A ÷ 150A	20A ÷ 200A	20A ÷ 200A
Schweissgleichstrom	150A 60%	200A 60%	170A 60%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	67V	70V	70V
GENERATION / ALTERNATOR	PERMANENT MAGNET, SELBSTERREGEND, BÜRSTENLOS	PERMANENT MAGNET, SELBSTERREGEND, BÜRSTENLOS	PERMANENT MAGNET, SELBSTERREGEND, BÜRSTENLOS
Leistung dreiphasig	/	/	/
Leistung einphasig	2 kW / 230Vc.c. / 8.7 A	3 kVA / 230V / 13 A	3.3 kVA / 230V / 14.3 A
Leistung einphasig	1.6 kW / 230Vc.c. / 6.9 A	2.5 kVA / 230V / 10.9 A	3 kVA / 230V / 13 A
Isolationsklasse	H	H	H
Frequenz	/	50 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT			
Typ	HONDA GX200	HONDA GX270	YANMAR L70V
Kraftstoff	Benzin	Benzin	Diesel
Höchstleistung netz	4 kW (5.5 HP)	6.3 kW (8.5 HP)	4.9 kW (6.7 HP)
Zylinder / Hubraum	1 / 196 cm^3	1 / 270 cm^3	1 / 320 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	1.1 l/h	1.5 l/h	1.0 l/h
ALLGEMEINE DATEN			
Tankinhalt	3.1 l	5.3 l	3.3 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	3 h	3.5 h	3.3 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	440x380x490	630x490x540	630x490x540
Trocken	34 kg	61 kg	91 kg
Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)	99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)	103 dB(A) (78 dB(A) @ 7 m)

TS 200 BS/CF

HONDA GX390
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Doppelter Schweißausgang 20A ÷ 100A / 90A ÷ 190A
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- FI-Schutz Schalter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)

TS 200 DES/CF

YANMAR L100V
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Doppelter Schweißausgang 20A ÷ 100A / 90A ÷ 190A
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- FI-Schutz Schalter
- Motorschutz niedriger Öldruck

TS 200 BS/EL

HONDA GX390
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)

	TS 200 BS/CF	TS 200 DES/CF	TS 200 BS/EL
SCHWEISSTEIL D.C.			
Kraftstoff	20A ÷ 100A / 90A ÷ 190A	20 ÷ 100 A / 90 ÷ 190 A	20 ÷ 155 A
Schweissgleichstrom	190A 35% - 160A 60% - 120A 100%	190 A 35% - 160 A 60% - 120 A 100%	155 A 60% - 120 A 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	98V	98 V	65 V
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**
Leistung dreiphasig	6 kVA / 400V / 8.7 A	6 kVA / 400 V / 8.7 A	6 kVA / 400 V / 8.7 A
Leistung einphasig	5 kVA / 230V / 21.7 A	5 kVA / 230 V / 21.7 A	4 kVA / 230 V / 17.4 A
Leistung einphasig	2 kVA / 110V / 22.7 A	2 kVA / 48 V / 41.6 A	2 kVA / 48 V / 41.6 A
Isolationsklasse	H	H	H
Frequenz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT			
Typ	HONDA GX390	YANMAR L100V	HONDA GX390
Kraftstoff	Benzin	Diesel	Benzin
Höchstleistung netz	8.3 kW (11.3 HP)	6.5 kW (8.8 HP)	8.2 kW (11.1 HP)
Zylinder / Hubraum	1 / 389 cm^3	1 / 435 cm^3	1 / 389 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	2.1 l/h	1 l/h	2.1 l/h
ALLGEMEINE DATEN			
Tankinhalt	6.1 l	5.5 l	6.1 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	3 h	5.5 h	3 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	910x530x620	900x550x620	870x525x590
Trocken	111 kg	133 kg	105W kg
Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	98 dB(A) (73 dB(A) @ 7 m)	99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)	98 dB(A) (73 dB(A) @ 7 m)

COMPACT WELDERS

TS 200 BS/EL P

HONDA GX390
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Abstellen des Motors bei ungenügender Ölmenge (oil alert)

TS 200 DES/EL

YANMAR L100V
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motorschutz niedriger Öldruck

TS 250 KD/EL

KOHLER KD 477/2
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Rohrrahmen

	TS 200 BS/EL P	TS 200 DES/EL	TS 250 KD/EL
SCHWEISSTEIL D.C.			
Kraftstoff	20 ÷ 170 A	20 ÷ 170 A	20 ÷ 250 A
Schweissgleichstrom	170 A 60% - 140 A 100%	170 A 60% - 130 A 100%	250 A 35% - 200 A 60%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	65 V	65 V	70V
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**
Leistung dreiphasig	6 kVA / 400 V / 8.7 A	6 kVA / 400 V / 8.7 A	6.5 kVA / 400 V / 9.4 A
Leistung einphasig	4 kVA / 230 V / 17.4 A	5 kVA / 230 V / 21.7 A	4.5 kVA / 230 V / 19.5 A
Leistung einphasig	/	2 kVA / 48 V / 41.6 A	2 kVA / 48 V / 41.6 A
Isolationsklasse	H	H	H
Frequenz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT			
Typ	HONDA GX390	YANMAR L100V	KOHLER KD477/2
Kraftstoff	Benzin	Diesel	Diesel
Höchstleistung netz	8.2 kW (11.1 HP)	6.3 kW (8.5 HP)	14.9 kW (20.3 HP)
Zylinder / Hubraum	1 / 389 cm^3	1 / 435 cm^3	2 / 954 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	2 l/h	1 l/h	1.7 l/h
ALLGEMEINE DATEN			
Tankinhalt	6.1 l	5.5 l	9 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	3 h	5.5 h	5.3 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	870x525x590	900x550x620	1050x530x630
Trocken	105 kg	133 kg	200 kg
Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	98 dB(A) (73 dB(A) @ 7 m)	99 dB(A) (74 dB(A) @ 7 m)	103 dB(A)(78 dB(A) @ 7m)

PRODUKTBEREICH
POWER WELDERS

MOTORSCHUTZ
Der Motorschutz ES oder EV schützt den Motor bei zu zu niedrigem Öldruck und zu hoher Temperatur. Das System besteht aus einer Steuerplatine Bedienung und Kontrolle und einer Motorstopp-Vorrichtung: Solenoid (ElettroStop.), Elektroventil a (ElettroValvola).

SICHERHEITSVERSCHLUSS
Das Bedienfeld kann mit einem Vorhängeschloss geschlossen werden und enthält die Steckdosen und Bedienelemente der Maschine.

BREITE ZUGÄNGLICHKEIT ZUM MOTOR
Hebetür für einfache Wartung (Austausch von Luft-, Öl- und Kraftstofffiltern).

CS 230 YSX CC/CV

YANMAR L100V 3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUXCORED)

STANDARD:
- Schweißaggregat zum Multiprozessor Lichtbogenschweissen
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EV
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)

TS 300 KSX EL

KOHLER KD 477/2 3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz EV

CS 350 KSX CC/CV

KOHLER KD 477/2 3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUXCORED)

STANDARD:
- Schweißaggregat zum Multiprozessor Lichtbogenschweissen
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP7
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Tank mit großem Fassungsvermögen (38 l)
- Wasserdichtes Fundament
- Nottaste

TS 350 YSX BC

YANMAR 3TNV76 3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Spezialfunktion BC (Base Current) zum Rohrschweissen
- Doppelte Schweißskala
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz EP7

	CS 230 YSX CC/CV	TS 300 KSX EL	CS 350 KSX CC/CV	TS 350 YSX BC
SCHWEISSTEIL D.C.				
Kraftstoff	20 ÷ 210 A (STICK - TIG) 14 V ÷ 44 V (MIG)	20 ÷ 300 A	20 ÷ 350 A (STICK-TIG) 14 V ÷ 44 V (MIG)	20 ÷ 350 A
Schweissgleichstrom	210 A 60% - 180 A 100%	300 A 60% - 250 A 100%	350 A 35% - 300 A 60% - 250 A 100%	350 A 35% - 320 A 60% - 270 A 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	65V	70V	66V	75V
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**
Leistung dreiphasig	6 kVA / 400 V / 8.7 A	10 kVA / 400 V / 14.4 A	10 kVA / 400 V / 14.4 A	12 kVA / 400 V / 17.3 A
Leistung einphasig	5 kVA / 230 V / 21.7 A	5 kVA / 230 V / 21.7 A	5 kVA / 230 V / 21.7 A	7 kVA / 230 V / 30.4 A
Leistung einphasig	/	5 kVA / 48 V / 104 A	5 kVA / 48 V / 104 A	/
Isolationsklasse	H	H	H	H
Frequenz	50 Hz	50 Hz	50 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT,				
Typ	YANMAR L100V	KOHLER KD 477/2	KOHLER KD 477/2	YANMAR 3TNV76
Kraftstoff	Diesel	Diesel	Diesel	Diesel
Höchstleistung netz	6.3 kW (8.5 HP)	14.9 kW (20.3 HP)	14 kW (19 HP)	16.5 kW (25.4 HP)
Zylinder / Hubraum	1 / 435 cm^3	2 / 954 cm^3	2 / 954 cm^3	3 / 1116 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	1 l/h	2.5 l/h	2.5 l/h	3.4 l/h
ALLGEMEINE DATEN				
Tankinhalt	23 l	23 l	38 l	45 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	23 h	9.2 h	15.2 h	13 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	1020x645x930	1320x790x750	1230x690x925	1610x720x1110
Trocken	230 kg	370 kg	345 kg	530 kg
Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	91 dB(A) (66 dB(A) @ 7 m)	96 dB(A)(71 dB(A) @ 7m)	94 dB(A) (69 dB(A) @ 7 m)	92 LWA (67 dB(A) @ 7m)
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	92 dB(A) (67 dB(A) @ 7 m)	97 dB(A)(72 dB(A) @ 7m)	95 dB(A) (70 dB(A) @ 7 m)	93 LWA (68 dB(A) @ 7m)

TS 400 KSX EL

KOHLER KD 625/2
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz ES

TS 400 PS BC

PERKINS 404A-22G1
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Spezialfunktion BC (Base Current) zum Rohrschweissen
- Doppelte Schweißskala
- Buchse zum Fugenhobeln (Arc Gouging)
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz ES
- Nottaste

TS 500 PS BC

PERKINS 404A-22G1
1800 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Spezialfunktion BC (Base Current) zum Rohrschweissen
- Doppelte Schweißskala
- Buchse zum Fugenhobeln (Arc Gouging)
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz ES
- Nottaste

TS 600 PS BC

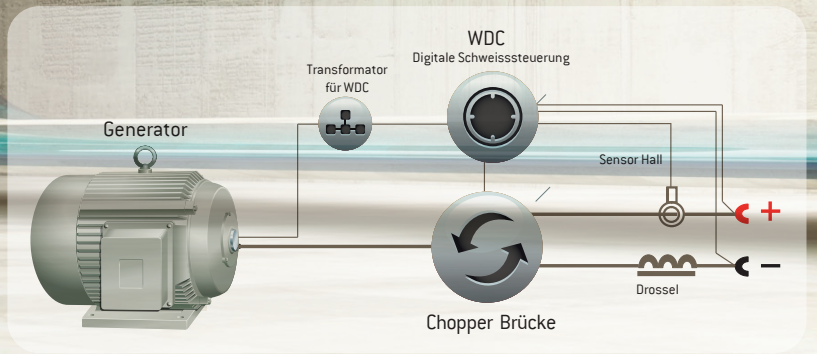
PERKINS 1103A-33TG1
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Schweißstrom Regelung - Elektronisch
- Spezialfunktion BC (Base Current) zum Rohrschweissen
- Doppelte Schweißskala
- Buchse zum Fugenhobeln (Arc Gouging)
- Generatore di corrente c.a. disponibile anche in saldatura
- FI-Schutz Schalter
- Motor Schutz EP7
- Nottaste

	TS 400 KSX EL	TS 400 PS BC	TS 500 PS BC	TS 600 PS BC
SCHWEISSTEIL D.C.				
Kraftstoff	20 ÷ 400 A	20 ÷ 400 A	20 ÷ 500 A	20 ÷ 600 A
Schweissgleichstrom	400 A 35% - 350 A 60% - 300 A 100%	400 A 60% - 350 A 100%	500 A 35% - 450 A 60% - 400 A 100%	600 A 35% - 550 A 60% - 500 A 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	70V	70V	70V	75V
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**
Leistung dreiphasig	13 kVA / 400 V / 18.7 A	16 kVA / 400 V / 23.1 A	16 kVA / 400 V / 23.1 A	40 kVA / 400 V / 57.7 A
Leistung einphasig	7 kVA / 230 V / 30.4 A	12 kVA / 230 V / 52.2 A	12 kVA / 230 V / 52.2 A	15 kVA / 230 V / 65.2 A
Leistung einphasig	5 kVA / 48 V / 104 A	5 kVA / 48 V / 104 A	6 kVA / 110 V / 54.4 A	8 kVA / 110 V / 72.7 A
Isolationsklasse	H	H	H	H
Frequenz	50 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT				
Typ	KOHLER KD 625/2	PERKINS 404A-22G1	PERKINS 404A-22G1	PERKINS 1103A - 33TG1
Kraftstoff	Diesel	Diesel	Diesel	Diesel
Höchstleistung netz	18.8 kW (25.5 HP)	20.3 kW (27.6 HP)	22.6 kW (30.7 HP)	45.6 kW (62 HP)
Zylinder / Hubraum	2 / 1248 cm^3	4 / 2216 cm^3	4 / 2216 cm^3	3 / 3300 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	3.2 l/h	3.8 l/h	4.2 l/h	6 l/h
ALLGEMEINE DATEN				
Tankinhalt	26 l	60 l	60 l	65 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	8 h	16 h	14.5 h	10.5 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23	IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	1455x840x880	1720x980x1110	1720 x 980 x 1110 mm	2030x870x1130
Trocken	465 Kg	780 kg	780 kg	1025 kg
Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	/	/	94 dB(A) (69 dB(A) @ 7 m)	95 dB(A) (70 dB(A) @ 7 m)
Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	96 dB(A)(71 dB(A) @ 7m)	91 LWA (66 dB(A) @ 7m)	/	/
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	96 dB(A)(71 dB(A) @ 7m)	92 LWA (67 dB(A) @ 7m)	/	/

Die Abkürzung DSP, mit der diese MOSA Schweißaggregate bezeichnet sind, steht für "Digital Signal Processor" und bedeutet, dass die Regelung der Schweissparameter mit Digitaltechnik ausgeführt wird. Das heißt genauer, in der DSP Steuereinheit werden die Programme installiert, durch die die Überwachung der verschiedenen gelagerten Schweißprozesse ausgeführt wird.
Die Überwachung wird durchgeführt durch einen Konverter Typ "Chopper" (Chopper System), der mit Hochfrequenz (20 kHz) arbeitet.
Die erhöhte Frequenz der Umsetzung ermöglicht bessere Schweißeigenschaften gegenüber den traditionelleren Techniken mit Niedrigfrequenz.



PRODUKTBEREICH
DIGITAL WELDERS DSP

CARATTERISTICHE

Mittels eines Wählschalters kann man zwischen 5 verschiedenen Schweißprogrammen wählen.

1. **LIFT ARC TIG** - Führt TIG Schweissen mit Überwachung der Zündung in Modalität "Lift Arc" aus. Der Lichtbogen entzündet sich durch einen einfachen Kontakt der Elektrode mit dem Schweißstück, ohne Streifen
2. **STICK (3 PROGRAMME)** - Speziell zum ELEKTRODENSCHWEISSEN (CC). Die Programme unterscheiden sich untereinander durch drei verschiedene Grade der Lichtbogendurchdringung (arc force), mit ansteigenden Kurzschlußströmen.
3. **MIG MAG** - Zum Schweissen mit unterschiedlichen Drähten. Schweißvorgänge mit Konstantspannung (CV).

DSP Voltmeter/Ampermeter
Schweissen & Kontrollleuchte VRD

Das Bedienteil der Steuereinheit DSP ist mit einem Rundsteckverbinder Typ Militär versehen an den ein MOSA Fernregler oder ein MOSA Drahtvorschub angeschlossen werden kann, zum MIG MAG Schweissen. Beim Einstecken des externen Anschlusses wird die Regelung automatisch auf den Bedienknopf des Fernreglers umgeschaltet.
Alle Maschinen dieser Serie sind mit einem digitalen Meßinstrument ausgestattet zum Ablesen des Schweißstroms und der Schweißspannung

Digitales Bedienfeld

Die software der Steuereinheit ist mit verschiedenen Funktionen ausgestattet, je nach Version des Schweißaggregates in das sie eingebaut ist, folgende:

a) **Power Optimizer** - Diese Funktion verhindert die Überlastung des Motors während des Schweissens

b) **VRD** - (Voltage Reduction Device) Diese Funktion reduziert die Leerlaufspannung auf Sicherheitswerte bei Unterbrechung des Schweißvorganges.

c) **Polumschaltung** - Die Steuereinheit gibt den Befehl an den Polwendeschalter, wenn vorhanden, der die Polumschaltung ausführt.

Die Steuereinheit DSP führt auch einige Schutzfunktionen aus:

- Überhitzung des Konverters Chopper
- Überstrom während des Schweissens (wegen Defekt oder Störung)
- Nicht angeschlossener Stromsensor
- Unregelmäßigkeit der Netzspannung

DIGITAL WELDERS DSP

DSP 400 YSX

YANMAR 3TNV76
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Digitale Hochfrequenzstrom und Schweißspannungs Steuerung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala (HALF/FULL - 50% / 100%)
- Digitales Ampermeter und Voltmeter Schweissen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP7
- Nottaste
- Wasserdichtes Fundament

DSP 500 PS

PERKINS 404A-22G1
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Digitale Hochfrequenzstrom und Schweißspannungs Steuerung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala (HALF/FULL - 50% / 100%)
- Digitales Ampermeter und Voltmeter Schweissen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP7
- Nottaste

DSP 600 PS

PERKINS 1103A-33G
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Digitale Hochfrequenzstrom und Schweißspannungs Steuerung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala (HALF/FULL - 50% / 100%)
- Digitales Ampermeter und Voltmeter Schweissen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP7
- Nottaste
- Wasserdichtes Fundament

DSP 2x400 PS

PERKINS 1103A-33TG1
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Zwei von einander unabhängige Schweißpositionen 400A
- Digitale Hochfrequenzstrom und Schweißspannungs Steuerung
- Spezifische Schweißprogramme für Zellulose Elektroden
- Doppelte Schweißskala (HALF/FULL - 50% / 100%)
- Amperometro e Voltmetro di saldatura
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP5

	DSP 400 YSX		DSP 500 PS		DSP 600 PS		DSP 2x400 PS	
SCHWEISSTEIL D.C.	**SMAW (STICK)/ GTAW (TIG) Modus CC**	**GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) - Modus CV**	**SMAW (STICK)/ GTAW (TIG) Modus CC**	**GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) - Modus CV**	**SMAW (STICK)/ GTAW (TIG) Modus CC**	**GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) - Modus CV**	**SMAW (STICK)/ GTAW (TIG) Modus CC**	**GMAW (MIG)/ FCAW (FLUX CORED) - Modus CV**
Regolazione corrente	10A ÷ 400A	-	10 ÷ 500A	-	10A ÷ 600A	-	10 ÷ 400A	-
Regolazione tensione	-	16V ÷ 40 V	-	16V ÷ 40 V	-	16V ÷ 40 V	-	16V ÷ 36 V
Schweissgleichstrom	400A 35% - 350A 60% - 300A 100%	350A 60% - 300A 100%	500A 35% - 450A 60% - 400A 100%	450A 60% - 400A 100%	600A 35% - 550A 60% - 500A 100%	550A 60% - 500A 100%	2x400A 35% - 2x360A 60% - 2x330A 100%	2x360A 60% - 2x330A 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	65V	-	62 V	-	60V	-	68 V	-
GENERATION 50 HZ - 3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS								
Leistung dreiphasig	12 kVA / 400V / 17.3 A		16 kVA / 400V / 23.1 A		30 kVA / 400V / 43.3 A		40 kVA / 400V / 57.8 A	
Leistung einphasig	7 kVA / 230V / 30.4 A		12 kVA / 230V / 52.2 A		15 kVA / 230V / 65.2 A		20 kVA / 230V / 87 A	
Leistung einphasig	5 kVA / 48V / 104 A		5 kVA / 48V / 104 A		5 kVA / 48V / 104 A		5 kVA / 48V / 104 A	
Isolationsklasse	H		H		H		H	
Frequenz	50 Hz		50 Hz		50 Hz		50 Hz	
MOTOR 4-TAKT								
Typ	Yanmar 3TNV76		Perkins 404A-22G1		Perkins 1103A -33G1		Perkins 1103A -33TG1	
Kraftstoff	Diesel		Diesel		Diesel		Diesel	
Höchstleistung netz	16.5 kW (22.4 HP)		20.3 kW (27.6 HP)		30.4 kW (41.3 HP)		45.6 kW (62 HP)	
Zylinder / Hubraum	3 / 1116 cm3		4 / 2216 cm^3		3 / 3300 cm^3		3 / 3300 cm^3	
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	3.4 l/h		3.8 l/h		5 l/h		6.7 l/h	
ALLGEMEINE DATEN								
Tankinhalt	45 l		60 l		65 l		102 l	
Laufzeit (Schweißen 60%)	13 h		16 h		13 h		15 h	
Schutzart IP	IP 23		IP 23		IP 23		IP 44	
Abmessungen LxBxH (mm)	1610x720x1110		1720x980x1110		2030x870x1130		2490x1030x1480	
Trocken	530 kg		750 kg		1000 kg		1350 kg	
Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	92 dB(A) (67 dB(A) @ 7 m)		91 LWA (66 dB(A) @ 7m)		94 dB(A) (69 dB(A) @ 7 m)		89 dB(A) (64 dB(A) @ 7 m)	
Garantierter Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	93 dB(A) (68 dB(A) @ 7 m)		92 LWA (67 dB(A) @ 7m)		95 dB(A) (70 dB(A) @ 7 m)		90 dB(A) (65 dB(A) @ 7 m)	

PRODUKTBEREICH
TS EVO / TS EVO MULTI 4®

DIE PROFESSIONELLE MOTORSCHWEISSSERIE TS EVO - TS EVO MULTI4 DECKT DIE UNTERSCHIEDLICHSTEN ANWENDUNGSANFORDERUNGEN AB, DANK DER VIELFÄLTIGEN KONFIGURATIONEN, IN DENEN SIE VORGESCHLAGEN WERDEN AUF DEN PROFESSIONELLEN MARKT.

MOTOREN DER BESTEN MARKEN

Um die motorgetriebenen Schweißer der Serien TS EVO und TS EVO MULTI4 anzutreiben, wurden Dieselmotoren mit Luft- oder Wasserkühlung von den besten Herstellern der Welt ausgewählt, um ihre Leistung und Zuverlässigkeit zu gewährleisten.

TS EVO

Die für den professionellen Einsatz konzipierte TS EVO-Baureihe ist mit Leistungen von 300 bis 600 Ampere in 5 verschiedenen Modellen erhältlich.

Angetrieben von Dieselmotoren mit Luft- oder Wasserkühlung der renommiertesten Marken ermöglichen sie das Schweißen in Gleichstrom mit Elektrode oder WIG mit Kratzern und garantieren qualitativ hochwertige Ergebnisse.

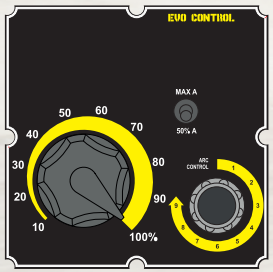
TS EVO MULTI4®

Bei den motorisierten Schweißern der Baureihe TS EVO MULTI4 handelt es sich um Mehrprozessmaschinen, mit denen Sie die am besten geeignete Schweißmethode für den jeweiligen Einsatz auswählen können, um stets die besten Ergebnisse zu erzielen.

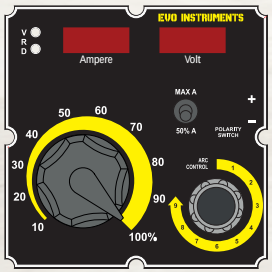
Sie sind in 5 verschiedenen Modellen mit Leistungen zwischen 300 und 500 Ampere erhältlich. Ein 2x280 Ampere Dual-Station-Modell wird ebenfalls mitgeliefert, mit dem Sie die Maschine optimieren können, indem Sie den gleichzeitigen Betrieb von zwei Schweißern nutzen.

Alle Maschinen der TS EVO MULTI4-Reihe werden von luft- oder wassergekühlten Dieselmotoren der renommiertesten Marken angetrieben.

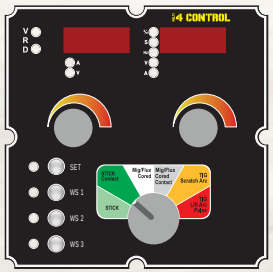
EVO CONTROL



EVO INSTRUMENT



MULTI4 CONTROL



GROSSER TANK, HOHE AUTONOMIE

Die motorgetriebenen Schweißer der Serien TS EVO und TS EVO MULTI4 sind mit einem großzügigen Kraftstofftank ausgestattet, der eine hohe Betriebsautonomie garantiert.

URSPRÜNGLICHE DREIPHASIGE ASYNCHRONE LICHTMASCHINEN MOSA

Die Schweißer der Serien TS EVO und TS EVO MULTI4 verwenden originale dreiphasige Asynchrongeneratoren von MOSA. Eine präzise konstruktive Wahl im Namen der Zuverlässigkeit im Laufe der Zeit.

DIGITALES MOTORMANAGEMENT UND MASCHINENPARAMETER

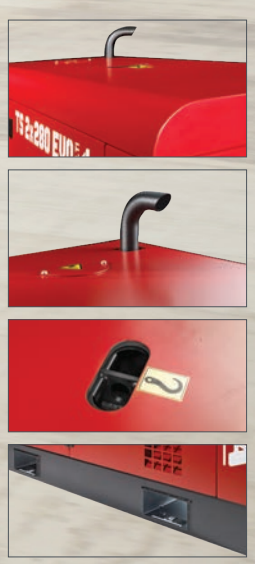
Ein spezielles digitales Modul, das in das Bedienfeld eingesetzt ist, ermöglicht die Verwaltung des Motors (Starten, Stoppen, Motoralarme, Batteriespannung des Kraftstoffstands usw.) und das Ablesen der Erzeugungswerte (Frequenz und Spannung dreiphasig oder einphasig).

OPTIMIERUNG DES KÜHLSYSTEMS

Eine sorgfältige Konstruktion hat es ermöglicht, die Kühlströme innerhalb der Struktur zu optimieren, um die Aufrechterhaltung der Leistung der Schweißer auch unter schwierigsten klimatischen Bedingungen zu gewährleisten.

MODERNES UND FUNKTIONALES DESIGN

- Die abgerundeten Kanten verhindern die Stagnation von Sand, Staub und Wasser.
- Kompakte Abmessungen ohne Vorsprünge erleichtern das Stapeln und den Transport.
- Die großen Taschen in der Basis ermöglichen eine einfache Handhabung mit einem Gabelstapler.
- Der Hubhaken ist in die Karosserie integriert.
- Das Abgasrohr, das auf dem Dach positioniert werden kann, ist schwenkbar und abnehmbar.
- Die Zugänglichkeit der Maschine für Wartungsarbeiten wird durch zwei vollständig zu öffnende Seitenwände sichergestellt.



TS EVO / TS EVO MULTI4

TS 300 EVO

KOHLER KD 477-2
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Elektronische Regelung von Schweißstrom und Lichtbogen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig disponibile durante la fase di saldatura
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Wasserdichtes Fundament
- Zentrale Hebeöse

TS 400 EVO

KOHLER KD 625/2
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Elektronische Regelung von Schweißstrom und Lichtbogen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig disponibile durante la fase di saldatura
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Wasserdichtes Fundament
- Zentrale Hebeöse

TS 600 EVO

DEUTZ F4L2011
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG mit Abstrich)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Elektronische Regelung von Schweißstrom und Lichtbogen
- Doppelte Schweißskala
- Buchse zum Fugenhobeln (Arc Gouging)
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig disponibile durante la fase di saldatura
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Wasserdichtes Fundament
- Basis mit Taschen für Gabelstapler
- Zentrale Hebeöse
- Stützstruktur stapeln (max 2 Maschinen)

	TS 300 EVO	TS 400 EVO	TS 600 EVO	
SCHWEISSTEIL D.C.				
Kraftstoff	20 ÷ 300 A	20 ÷ 400 A	20 ÷ 550 A	20 ÷ 600 A
Schweissgleichstrom	300 A - 60% I 250 A - 100%	350 A - 60% I 300 A - 100%	500 A - 60% I 400 A - 100%	550 A - 60% I 450 A - 100%
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	66 V	70 V	72 V (78 V di picco)	75 V (80 V di picco)
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	
Leistung dreiphasig	10 kVA / 400 V / 14.4 A	13 kVA / 400 V / 18.7 A	18 kVA / 400 V / 26 A	20 kVA / 400 V / 29.9 A
Leistung einphasig	5 kVA / 230 V / 21.7 A	7 kVA / 230 V / 30.4 A	10 kVA / 230 V / 43 A	
Leistung einphasig	5 kVA / 48 V / 104 A	5 kVA / 48 V / 104 A	5 kVA / 115 V / 43.5 A	
Isolationsklasse	H	H	H	
Frequenz	50 Hz	50 Hz	50 Hz	60 Hz
MOTOR 4-TAKT				
Typ	KOHLER KD 477-2	KOHLER KD 625/2	DEUTZ F4L2011	
Kraftstoff	Diesel	Diesel	Diesel	
Höchstleistung netz	14.9 kW (20.3 HP)	18.8 kW (25.5 HP)	29 kW (39.4 HP)	
Zylinder / Hubraum	2 / 954 cm^3	2 / 1248 cm^3	4 / 3110 cm^3	
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	2.5 l/h	3.2 l/h	4.6 l/h	5.7 lt/h
ALLGEMEINE DATEN				
Tankinhalt	38 l	38 l	60 l	
Laufzeit (Schweißen 60%)	15 h	12 h	13 h	
Schutzart IP	IP 23	IP 23	IP 23	
Abmessungen LxBxH (mm)	1039x716x815	1410x716x895	1600x790x1125	
Trocken	380 kg	400 kg	850 kg	
Gemessener Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	96 dB(A) (71 dB(A) @ 7 m)	96 dB(A) (71 dB(A) @ 7 m)	96 dB(A) (73 dB(A) @ 7 m)	

TS 400 EVO MULTI4

KOHLER KD 625/2
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Lichtbogenschweißaggregat Gleichstrom
- Elektronische Regelung von Schweißstrom und Lichtbogen
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig disponibile durante la fase di saldatura
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Wasserdichtes Fundament
- Zentrale Hebeöse

TS 600 EVO MULTI4

DEUTZ F4L2011
1500 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Schweißaggregat zum Multiprozessor Lichtbogenschweissen
- Hochfrequenz und Schweißstromsteuerung
- Stromgenerator AC dreiphasig und einphasig
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Motor Schutz EP7
- Power optimiser (Optimierungssystem der Motorleistung)
- Tank mit großem Fassungsvermögen (38 l)
- Wasserdichtes Fundament
- Nottaste

TS 2x280 EVO MULTI4

KUBOTA V1505
3000 U/min

SCHWEISSPROZESSE
- Schweissen mit ummantelten Elektroden SMAW (STICK)
- Wolframelektrode GTAW (TIG)
- Drahtschweißen GMAW (MIG)
- Kerndrahtschweißen FCAW (FLUX CORED)

STANDARD:
- Schweißaggregat zum Multiprozessor Lichtbogenschweissen
- Zwei unabhängige 250 A-Schweißstationen
- Einzel 500 A Schweißstation
- Digitale Einstellung der Schweißparameter
- Digitales Schweißamperemeter und Voltmeter mit VORSTELLUNG der Schweißparameter
- Hilfsstromleistung auch während der Schweißphase verfügbar
- Digitales Motorsteuerungs- und -managementmodul
- Wasserdichtes Fundament con tasche per carrelli elevatori
- Zentrale Hebeöse
- Stützstruktur stapeln (max 2 Maschinen)

	TS 400 EVO MULTI4	TS 600 EVO MULTI4		TS 2x280 EVO MULTI4
SCHWEISSTEIL D.C.				
Kraftstoff	20 ÷ 400 A 14 ÷ 45 V per MIG e FILO ANIMATO	20 ÷ 550 A 14 ÷ 45 V per MIG e FILO ANIMATO	20 ÷ 600 A 14 ÷ 45 V per MIG e FILO ANIMATO	20 ÷ 250 A (DUAL), 20 ÷ 500 A (SINGLE) per STICK e TIG 14 ÷ 45 V per MIG e FILO ANIMATO
Schweissgleichstrom	350 A - 60% I 300 A - 100%	500 A - 60% I 400 A - 100%	550 A - 60% I 450 A - 100%	230 A - 60% I 200 A - 100% (DUAL) 440 A - 60% I 400 A - 100% (SINGLE)
Leerlaufspannung (Leerlaufspannung)	70 V	72 V (78 V di picco)	75 V (80 V di picco)	75 V (80 V di picco)
GENERATION / ALTERNATOR	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**	**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**		**3-PHASIG ASYNCHRON, SELBSTERREGEND, SELBSTREGULIEREND, BÜRSTENLOS**
Leistung dreiphasig	13 kVA / 400 V / 18.7 A	18 kVA / 400 V / 26 A	20 kVA / 400 V / 29.9 A	15 kVA / 400 V / 17.3 A
Leistung einphasig	7 kVA / 230 V / 30.4 A	10 kVA / 230 V / 43 A		7 kVA / 230 V / 30.4 A
Leistung einphasig	5 kVA / 48 V / 104 A	5 kVA / 115 V / 43.5 A		5 kVA / 115 V / 43.5 A
Isolationsklasse	H	H		H
Frequenz	50 Hz	50 Hz	60 Hz	50 Hz
MOTOR 4-TAKT				
Typ	KOHLER KD 625/2	DEUTZ F4L2011		KUBOTA V1505
Kraftstoff	Diesel	Diesel		Diesel
Höchstleistung netz	18.8 kW (25.5 HP)	34.5 kW (47 HP)		25.5 kW (34.5 HP)
Zylinder / Hubraum	2 / 1248 cm^3	4 / 3110 cm^3		4 / 1498 cm^3
Kraftstoffverbrauch (Schweißen 60%)	3.2 l/h	4.6 l/h	5.7 lt/h	4.6 l/h
ALLGEMEINE DATEN				
Tankinhalt	38 l	60 l		60 l
Laufzeit (Schweißen 60%)	12 h	10.5 h		15 h
Schutzart IP	IP 23	IP 23		IP 23
Abmessungen LxBxH (mm)	1410x716x895	1600x790x1125		1600x790x1141
Trocken	400 kg	850 kg		700 kg
Schallpegelwert Lwa (druck LpA)	96 dB(A) (71 dB(A) @ 7 m)	98 dB(A) (73 dB(A) @ 7 m)		98 dB(A)(73 dB(A) @ 7m)

DIENSTE

ERSATZTEILDIENST

Eine komplette, vom Hersteller garantierte Reihe von Original-Ersatzteilen.

KUNDENDIENST

Ein Spezialistenteam steht zur Verfügung um einen leistungsfähigen und entscheidenden Dienst zu gewährleisten.

GARANTIE

Eine bestimmte Sicherheit zur Zufriedenheit des Kunden: zwei Jahren Garantie im Preis einbezogen.

SCHMIERÖLEN

MOSA empfehlt die Verwendung von originalen PowerLube Schmierölen.

Viale Europa, 59 - 20090 Cusago (MI) - Italy - Tel. +39 02 903521 - Fax +39 02 90390466 - E-mail: export@mosa.it - www.mosa.it

Die Angaben in diesem Prospekt sind unverbindlich: die Beschreibung und Daten der Modelle können vom Hersteller ohne Vorankündigung geändert werden.

901900100 05/19