



Master M 205 GM

MSM205GM

En bærbar multiprocessvejsmaskine, der yder 200 A med 40 % intermittens. Der fås manuelle og synergiske svejsemuligheder og puls-MIG-svejsemuligheder samt mulighed for elektrode- og DC TIG-svejsning. Intelligent svejseparameterindstilling med Weld Assist. Indeholder 20 fabriksinstallerede svejseprogrammer til 1-MIG og 17 fabriksinstallerede svejseprogrammer til puls MIG. Svejseprogrammer omfatter Fe-, Ss-, Al-, CuSi- og CuAl-materialer. Egnede til brug med generator.

Tekniske data

Beskrivelse	Værdi
Netspænding	220...240 V $\pm$ 10 %
Netspænding (MV lav rækkevide)	110...130 V $\pm$ 10 %
Faserne i nettilslutningen	1~50/60 Hz
Type af nettilslutningskabel	H07RN-F
Størrelse på nettilslutningskabel	2.5 mm ²
Maksimal forsyningsstrøm [I _{lmax}]	27 A
Maksimal forsyningsstrøm (@MV lav	23 A...28 A

Beskrivelse	Værdi
rækkevide) [I _{lmax}]	
Effektiv forsyningsstrøm [I _{leff}]	16 A
Effektiv forsyningsstrøm (@MV lav rækkevide) [I _{leff}]	16 A
Maksimal nominel indgangseffekt [S _{lmax}]	6 kVA
Sikring til elnettet	16 A
Sikring til elnettet (@MV lav rækkevide)	16 A
Strømforbrug i tomgangstilstand [P _{lidle}]	17 W
Strømforbrug i ubelastet tilstand (MMA), strømbesparelse	17 W
Strømforbrug i ubelastet tilstand (MMA), blæsere tændt	120 W
Ubelastet spænding [U ₀]	56 V
Ubelastet spænding (@MV lav rækkevide) [U ₀]	56 V
Tomgangsspænding [U _{av}]	52 V
Tomgangsspænding (@MV lav rækkevide) [U _{av}]	52 V
Output, arbejdscyklus % ved nominel maks. strøm, MIG	40 %
Output ved +40 °C, nominel maks. strøm, MIG	200 A
Output ved +40 °C, 60 % MIG	170 A
Output ved +40 °C, 100 % MIG	140 A
Output, arbejdscyklus % ved nominel maks. strøm, MIG (@MV lav rækkevide)	30 %
Output ved +40 °C, nominel maks. strøm, MIG (@MV lav rækkevide)	120 A
Output ved +40 °C, 60 % MIG (@MV lav rækkevide)	95 A
Output ved +40 °C, 100 % MIG (@MV lav rækkevide)	75 A
Outputområde, MIG	15 A / 10 V ... 200 A / 28 V
Outputområde, TIG	15 A / 1 V ... 200 A / 28 V
Outputområde, MMA	15 A / 10 V ... 175 A / 31 V
Outputområde, MIG (@MV lav rækkevide)	15 A / 10 V ... 120 A / 21 V
Outputområde, TIG (@MV lav rækkevide)	15 A / 1 V ... 120 A / 21 V
Outputområde, MMA (@MV lav rækkevide)	15 A / 10 V ... 100 A / 24 V

Beskrivelse	Værdi
Spændingsjusteringsrækkevide, MIG	10 V...32 V
VRD-spænding	24 V
Effektfaktor ved nominel maksimal strøm [λ]	0.99
Virkningsgrad ved nominel maksimal strøm [η]	84 %
EMC-klasse	A
Spændingsforsyning til køleenhed	220...240 V, 24 V
Tilslutningstype til svejsning	Euro
Trådværk	Enkelt-motor, 2-hjulet
Diameter af trådruller	32 mm
Diameter på svejsetråd, Fe	0.8 mm...1 mm
Diameter på svejsetråd, Ss	0.8 mm...1 mm
Diameter på svejsetråd, Al	0.8 mm...1.2 mm
Tråd hastighed	0.5 m/min...25 m/min
Maksimal vægt på trådspole	5 kg
Maksimal diameter på trådspole	200 mm
Maksimalt tryk for beskyttelsesgas	0.5 MPa
Betjeningspanel, model	Custom LCD
Betjeningspanel, skærm	Color LCD
Betjeningspanel, kontrolelementer	2 betjeningsknapper, Trykknapper
Betjeningspanel, type af installation	Indbygget
Betjeningspanel, indgangsspænding (DC)	12 V
Driftstemperatur	-20 °C...40 °C
Opbevaringstemperatur	-40 °C...60 °C
Anbefalet minimum generatoreffekt [S_{gen}]	15 kVA
LED-batteritype og -spænding	SAMSUNG SDI (INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh); LG CHEM (ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh)
Kapslingsklasse (fuldt installeret)	IP23S
Udvendige dimensioner, længde	520 mm
Udvendige dimensioner, bredde	250 mm
Udvendige dimensioner, højde	379 mm
Vægt uden tilbehør	16.2 kg
Standarder	IEC 60974-1, -10

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
A01	1-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard
A02	1-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard
A11	1-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard
A12	1-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard
C01	1-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing
C03	1-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing
C11	1-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing
C13	1-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing
F01	1-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard
F02	1-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard
F03	1-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard
F11	1-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard
F12	1-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard
F13	1-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard
F21	1-MIG	Fe	0,8	CO2	Standard
F22	1-MIG	Fe	0,9	CO2	Standard
F23	1-MIG	Fe	1	CO2	Standard
S01	1-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard
S02	1-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard
S03	1-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard
A01	P-MIG	AlMg5	1	Ar	Standard
A02	P-MIG	AlMg5	1,2	Ar	Standard
A11	P-MIG	AlSi5	1	Ar	Standard
A12	P-MIG	AlSi5	1,2	Ar	Standard
C01	P-MIG	CuSi3	0,8	Ar	Standard: Brazing
C03	P-MIG	CuSi3	1	Ar	Standard: Brazing
C11	P-MIG	CuAl8	0,8	Ar	Standard: Brazing
C13	P-MIG	CuAl8	1	Ar	Standard: Brazing
F01	P-MIG	Fe	0,8	Ar+18%CO2	Standard
F02	P-MIG	Fe	0,9	Ar+18%CO2	Standard
F03	P-MIG	Fe	1	Ar+18%CO2	Standard
F11	P-MIG	Fe	0,8	Ar+8%CO2	Standard
F12	P-MIG	Fe	0,9	Ar+8%CO2	Standard

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
F13	P-MIG	Fe	1	Ar+8%CO2	Standard
S01	P-MIG	Ss	0,8	Ar+2%CO2	Standard
S02	P-MIG	Ss	0,9	Ar+2%CO2	Standard
S03	P-MIG	Ss	1	Ar+2%CO2	Standard