

Produktinformationen

E-Hand-Schweißanlagen von
KEMPPI

E-Hand-Schweißen

Minarc Evo	52
Minarc 220	54
Master MLS	56
FastMig KMS 400 AS	58
KempGouge	60

Kompakt, leicht und leistungsstark. Kemppi E-Hand-Geräte erfüllen in jeder Hinsicht professionelle Anforderungen an Schweißarbeiten. Lichtbogenzündung und die Steuerung der Stabilitätsdynamik gewährleisten, dass jede Elektrode zu einem problemlosen Qualitätsschweißen beiträgt.

Alle Modelle sind generatorkompatibel und können sowohl bei arktischen Temperaturen als auch unter der Wüstensonne betrieben werden. Egal ob Sie Ihr Schneemobil reparieren oder Stahlbauarbeiten in der heißen Mittagssonne durchführen müssen – Sie können für diese Arbeiten auf Kemppi E-Hand-Geräte vertrauen.

Minarc Evo 150

Die kleinen Riesen der Schweißwelt



Energy efficient



Verkaufsargumente

- Erstklassige Schweißleistung
- Verwendbar mit allen Elektrodentypen
- PFC-Technologie für ultimative Energieeffizienz
- Ausgelegt für den Einsatz mit langem Stromversorgungskabel
- Hohe Stromabgabe und Einschaltdauer
- Geringes Gewicht und tragbar
- Präzise Lift-Arc-Technologie
- Stromnetz- oder Generatoreinsatz
- Optionaler Fernregler
- Kemppi 2+ Gewährleistung für Teile und Arbeitsstunden

Überragende Schweißleistung, ohne Übertreibung

Jede Komponente der Minarc Evo 150 ist dafür ausgelegt, die Erfordernisse von Schweißern zu erfüllen, die viel unterwegs sind. In puncto Größe, Gewicht und Schweißqualität gibt es nichts Vergleichbares.

Die Minarc Evo 150 eignet sich ideal für den Baustelleneinsatz. Sie kann entweder am Stromnetz oder an einem Generator angeschlossen werden – auch mit einem extralangen Stromversorgungskabel. Die Minarc Evo 150 ist leicht zu tragen, sodass Sie alles, was Sie brauchen, zu Ihrem Arbeitsplatz mitnehmen können.

Die große Spannungsreserve und die automatische Arc-Force-Steuerung (Schweißdynamik) gewährleisten eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität in allen Schweißpositionen. Bei verschiedenen Elektrodentypen sorgen diese Merkmale dafür, dass Sie jederzeit Qualitätsschweißergebnisse erzielen.

Die große und leicht lesbare Messanzeige macht die genaue Stromeinstellung einfach, und die präzise Lift-Arc-Zündung gewährleistet hochqualitative WIG-Gleichstromschweißarbeiten. Mit dem Minarc-Evo-Fernregler können Sie die Schweißparameter während des Schweißvorgangs aus größerer Entfernung einstellen – für die ultimative Zweckmäßigkeit beim Schweißen und für eine hervorragende Schweißbadkontrolle.

Technische Daten

Minarc Evo 150			
Anschlussspannung	1 ~ 50/60 Hz		230 V ±15 % (AU 240 V ±15 %)
Anschlussleistung	35 % ED (E-Hand)		140 A/ 4,5 kVA
	35 % ED (WIG)		150 A/ 3,2 kVA
Versorgungsstrom	35 % ED I _{lmax}		19,7 A
	100 % ED I _{leff}		12,9 A
Anschlusskabel	H07RN-F		3G1.5 (1,5 mm², 3 m)
Sicherung	Typ C		16 A: 140 A ED 35 % 10 A: 140 A ED 28 %
Ausgangsleistung bei 40 °C	E-Hand	35 % ED	140 A/25,6 V
		60 % ED	115 A/24,6 V
		100 % ED	100 A/24,0 V
	WIG	35 % ED	150 A/16,0
		60 % ED	125 A/15,0 V
		100 % ED	110 A/14,4 V
Schweißstrombereich	E-Hand	10 A/15 V bis 140 A/37 V	
		10 A/1 V bis 150 A/36 V	
Leerlaufspannung; Spitze			90 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)
Leerlaufleistung			17 W
Spannungseinstellungsstufen			stufenlos
Leistungsfaktor bei 100 % ED			0,99
Wirkungsgrad bei 100 % ED	E-Hand	82 %	
Stabelektroden	Ø	1,5-3,25 mm (einige 4 mm)	
Außenabmessungen L x B x H	Höhe samt Griff		361 x 139 x 267 mm
Gewicht	ohne Anschlusskabel		5,4 kg
	mit Anschlusskabel		5,85
Temperaturklasse			B (130 °C)
EMV-Klasse			A
Schutzklasse			IP23S
Betriebstemperatur			-20 bis +40 °C
Lagertemperatur			-40 bis +60 °C
Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12			

Bestellangaben

Minarc Evo (einschließlich Masse- und Schweißkabel)			
Minarc Evo 140 AU			61002140AU
Minarc Evo 150			61002150
Minarc Evo 150 AU			61002150AU
Minarc Evo 150 (Dänemark)			61002150DK
Minarc Evo 150VRD			61002150VRD
Rückstromkabel und -klemme			6184015
Schweißkabel und Elektrodenhalter			6184005
Schultergurt			9592163
Optional : WIG-Brenner TTM15V	4 m		6271432
Schweißhelm BETA 90X (elektronisch)			9873047
Hand-Fernregler	5 m		6185409

Anwendungsbereiche

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung



Leichte, kompakte und einfach zu transportierende Bauweise



Große und deutlich lesbare Meteranzeige



Minarc Evo 150 verfügt über einen Elektrodenhalter- und Schweißkabelsatz.

Minarc 220

Leistungsstark, tragbar und kompakt



Verkaufsargumente

- Ausgezeichnete Schweißqualität und Lichtbogenzündung
- Leichtgewichtig und leistungsstark
- „Schweißfertige“ Produktpakete

Anwendung

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

Zum Schweißen unterwegs

Minarc 220 ist ein E-Hand-Schweißgerät für 3-Phasen-Strom 220 A DC und bietet eine wirklich tragbare Lösung für Schweißtechniker unterwegs.

Die Zündleistung ist bei allen E-Hand-Elektroden Typen ausgezeichnet. Die WIG-TouchArc-Schweißfunktion bietet eine zuverlässige DC-WIG-Lösung in Kombination mit dem TTC 220 GV WIG-Brenner. Für E-Hand- und WIG-Schweißen ist die Fernregelung entweder mit dem Fernregler R10 oder mit dem Fernregler RTC10 am Schweißbrenner möglich.

Technische Daten

Minarc 220, 220 VRD			
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz		400 V -20 %...+15 %
Anschlussleistung	E-Hand	35 % ED	220 A
		100 % ED	150 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	WIG	35 % ED	220 A
		60 % ED	220 A / 28,8 V
		100 % ED	170 A / 26,8 V
	E-Hand	35 % ED	150 A / 26,0 V
		60 % ED	220 A / 18,8 V
		100 % ED	180 A / 17,2 V
Anschlusskabel	H07RN-F		160 A / 16,4 V
Sicherung (träge)			10 A
Schweißstrombereich	E-Hand		10 A/20,4 V – 220 A/28,8 V
	WIG		10 A/ 10,4 V-220 A/ 18,8 V
Leerlaufspannung			85 V (30 V/VRD)
Leistungsfaktor bei Höchststrom	E-Hand		0,91 (WIG 0,92)
Wirkungsgrad bei Höchststrom			0,86 (WIG 0,80)
Stabelektrode	Ø		1,5-5,0 mm
Abmessungen	L x B x H		400 x 180 x 340 mm
Gewicht			9,2 kg



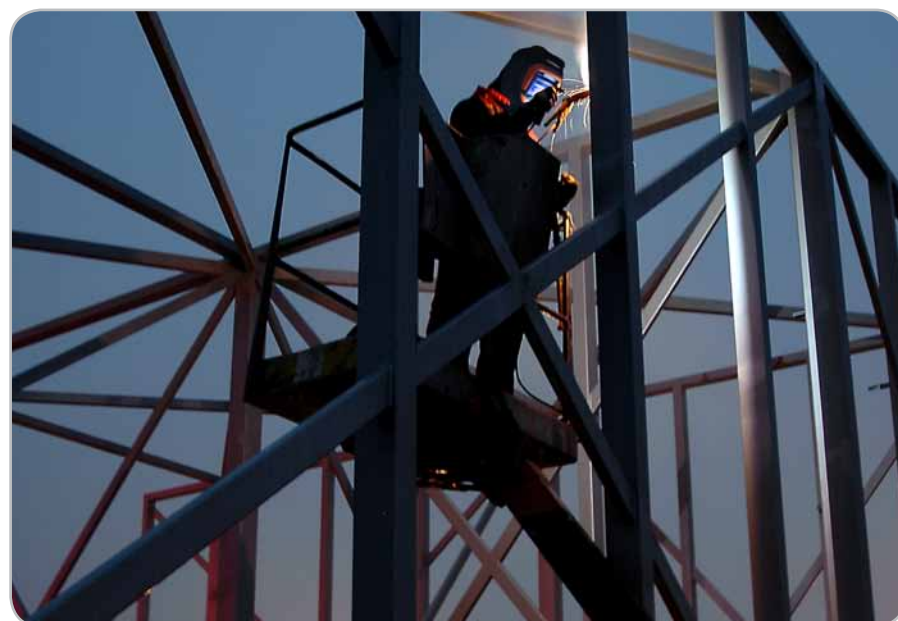
Außergewöhnliche Schweißleistung und die kompakte Größe machen Minarc 220 ideal für Wartungsarbeiten und Reparaturen von schwerem Gerät.

Bestellangaben

Minarc 220, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel	6102220
Minarc 220 VRD, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel	6102220VRD
Zubehör	
Massekabel	6184211
Schweißkabel	6184201
Schultergurte	9592162



Die Minarc 220 ist einfach einzustellen. Die Auswahl der Elektrodenarten gewährleistet optimale Schweißqualität. Außerdem können Sie optional einen Fernregler verwenden, um während der Schweißarbeiten feine Einstellungen des Schweißstroms vorzunehmen.



Minarc 220 für E-Hand-Schweißen auf Baustellen

Master MLS 2500/3500

Erstklassige E-Hand-Schweißqualität



Verkaufsargumente

- Spezielles Design für E-Hand-Schweißarbeiten
- Kompakt und tragbar
- Auswahl an Bedienpanelen für verschiedene Anwendungen
- Ausgelegt für alle Elektrodentypen
- Geeignet für E-Hand- und WIG-Schweißen
- Generatortauglich

Anwendungsbereiche

- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Chemie- und Prozessindustrie
- Schiffswerften und Offshore-Industrie

Exzellente Lichtbogensteuerung, witterungsbeständiges Design

Die Schweißmaschinen der Reihe Master MLS sind die beste Wahl zur Verfeinerung Ihrer E-Hand-Schweißarbeit. Kombinieren Sie entweder die 250-A- oder 350-A-Stromquelle mit dem Basis-MEL- oder dem erweiterten MEX-Bedienpanel für herausragende Schweißigenschaften. Durch die hohe Einschaltdauer von 40 % haben Sie die Arbeitskapazität, um ihre Aufgaben zu erledigen, während die Kompaktbauweise und das geringe Gewicht Ihre Mobilität am Arbeitsplatz begünstigen.

Die Bedienpanele MEL und MEX umfassen alle notwendigen Parameterfunktionen für hochwertiges E-Hand-Schweißen. Das MEL-Panel verfügt über eine Verfahrensauswahl für E-Hand- oder WIG-Schweißen, ein großes und deutliches Display, die Heißstartfunktion, die Arc-Force-Regelung und eine Fernregelfunktion. Das MEX-Panel bietet breiter gefächerte Möglichkeiten zur Parametersteuerung: Elektronische Auswahl des Elektrodentyps, Lichtbogen-Fugenhobeln oder Broken Arc-Schweißen sowie Speicherkanäle. Die außergewöhnliche TouchArc-Funktion sorgt für eine zuverlässige Lichtbogenzündung beim DC-WIG-Schweißen.

Technische Daten

Master MLS™		2500	3500
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
Anschlussleistung	E-Hand	9,4 kVA	15 kVA
	WIG	8,4 kVA	13,8 kVA
Anschlusskabel	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	4G2.5 (5 m)
Sicherung (träge)		10 A	16 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	40 % ED	250 A/30 V (300 A/22 V WIG)	350 A/ 34 V (400 A/ 26 V WIG)
	60 % ED	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
	100 % ED	160 A/ 26,4 V	220 A/ 28,8 V
Schweißstrombereich	E-Hand	10 A/ 20,5 V bis 250 A/ 30 V	10 A/ 20,5 V bis 350 A/ 34 V
	WIG	5 A/10 V – 300 A/22 V	5 A/10 V – 400 A/26 V
Leerlaufspannung		80 V	80 V
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,95	0,95
Wirkungsgrad bei 100 % ED		86 %	86 %
Stabelektrode	Ø	1,5-5,0 mm	1,5-6,0 mm
Abmessungen	L x B x H	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Gewicht		20 kg	21 kg



Master MLS auf einem 2-rädrigen T100 Fahrwagen

Bestellangaben

Master MLS™ 2500		6104250
Schweißkabel, 35 mm²	5 m	6184301
Massekabel, 25 mm²	5 m	6184311
Sicherung 16 A	5-polig	9770812
Master MLS™ 3500		6104350
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Schweißkabel, 50 mm²	5 m	6184501
Massekabel, 50 mm²	5 m	6184511
Sicherung 16 A	5-polig	9770812
Bedienpanele		
MEL		6106000
MEX		6106010

Optionen für Master MLS



MEL



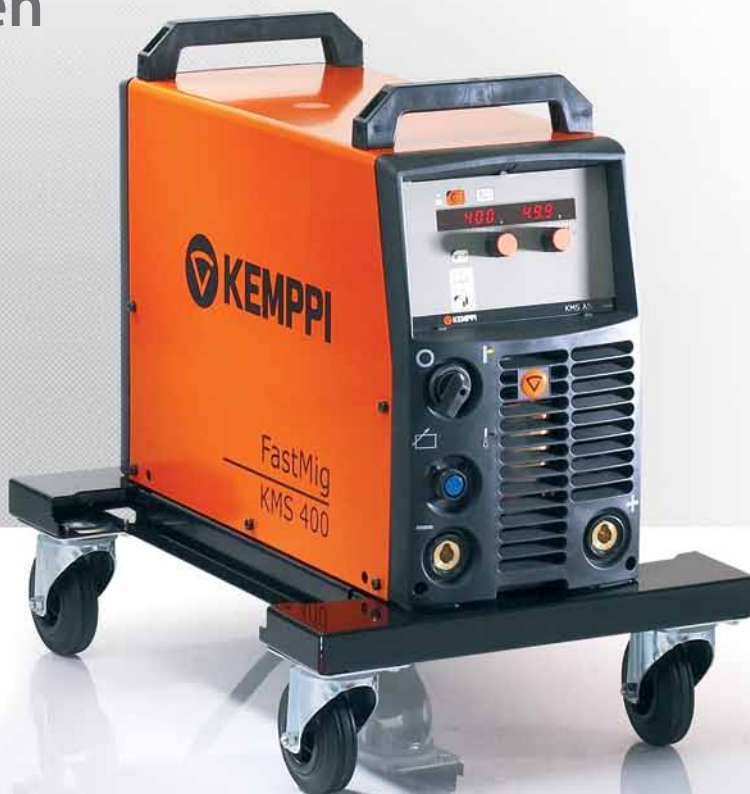
MEX



Das Master MLS ist für den professionellen Einsatz unter anspruchsvollen Bedingungen ausgelegt.

FastMig KMS 400 AS

Konstantstrom-/spannungsschweißen
mit außerordentlichen
Empfehlungen



Verkaufsargumente

- Hohe Leistungsausgabe und Einschaltdauer
- Geeignet für das MIG/MAG- und E-Hand-Gleichstromschweißen
- Generatortauglich
- Leichtgewichtig und kompakt - nur 35 kg

Zu den Merkmalen der KMS 400 AS gehören:

- Stromquellenmessung
- Konstantstrom- oder spannungsmodus
- Arc-Force-Regelung (E-Hand)
- Schweißdynamiksteuerung (MIG/MAG)
- Einschaltstromregelung

Setzen Sie alle DC-Schweißverfahren um

Baustellenschweißmaschinen büßen gewöhnlich einen Teil ihrer Leistungsfähigkeit ein. Nicht so die FastMig KMS 400 AS. Mit 400 A bei einer Einschaltdauer von 80 %, einem Volumen von 0,58 m³ und einem Gewicht von nur 35 kg lässt die meisten Konkurrenten außen vor – und zwar bevor wir die Leistungsfähigkeit mit einrechnen.

Nutzen Sie die FastMig KMS 400 AS für das E-Hand-Schweißen oder als hochwertige MIG/MAG-Stromquelle. Sie ist der perfekte Partner für das robuste ArcFeed 200/300 Drahtvorschubgerät. Die Kombination aus der FastMig KMS 400 AS und einem ArcFeed-Drahtvorschubgerät benötigt kein Steuerkabel und nur ein einziges Strom- und Rückstromkabel. Eine ausgezeichnete Wahl für Schweißarbeiten auf Baustellen.

Die FastMig KMS 400 AS bietet anschauliche und einfache Bedienmöglichkeiten und ermöglicht saubere, effiziente Schweißergebnisse. Wählen Sie entweder den Konstantstrommodus für E-Hand-Schweißen oder den Konstantspannungsmodus für MIG/MAG-Schweißen. Einstellungsfunktionen für die Feinabstimmung des Lichtbogens sind mit einem Knopfdruck verfügbar, einschließlich der Arc-Force-Regelung (E-Hand) und der Schweißdynamikeinstellung (MIG/MAG). Für die Benutzer des Kemppi MXF-Drahtvorschubs kann die FastMig KMS 400 AS mit einem SF- oder SFW-Bedienpanel ausgestattet werden. Zudem ist die Schweißmaschine mit den Wise-Verfahrensprodukten kompatibel.

Technische Daten

FastMig KMS 400 AS		
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)
Anschlussleistung	60 % ED	-
	80 % ED	19,5 kVA
	100 % ED	18,5 kVA
Anschlusskabel	H07RN-F	4G6 (5 m)
Sicherung (träge)		35 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	60 % ED	-
	80 % ED	400 A
	100 % ED	380 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	E-Hand	10-400 A
	MIG	10-39 V
Max. Schweißspannung		46 V
Leerlaufspannung		50 V
Leerlaufleistung		25 W
Wirkungsgrad bei 100 % ED		87 %
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,9
Betriebstemperatur		-20 bis +40 °C
Lagertemperatur		-40 bis +60 °C
Schutzklasse		IP23S
EMV-Klasse		A
Abmessungen	L x B x H	590 x 230 x 430 mm
Gewicht		35 kg
Spannungsversorgung für Hilfsgeräte		50 V DC
X14, X15		6,3 A Sicherung (träge)
Spannungsversorgung für Kühleinheit		1~ 400 V AC und 24 V DC

Bestellangaben

FastMig KMS 400 AS	6054001
Drahtvorschubgeräte	
ArcFeed 200	6120200
ArcFeed 300	6120300
ArcFeed 300P	6120310
ArcFeed 300RC	6120301
MXF 65	6152100EL
MXF 67	6152200EL
MXF 63	6152300EL
MXF 65	6152100
MXF 67	6152200
MXF 63	6152300
Panels für MXF-Feeder	
SF 51	6085100
SF 52W	6085200W
SF 53W	6085300W
SF 54	6085400



KMS 400 AS mit ArcFeed 200 Spannungsmessung und Drahtvorschubgerät.

KempGouge ARC 800

Mobile und
hochleistungsfähige
Stromquelle für
Kohlelichtbogen-
Fugenhobelarbeiten



Energy efficient

Verkaufsargumente

- Speziell für das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln ausgelegt
- Äußerst leistungseffizient
- Kompakt und leicht transportierbar
- Stromeinstellung am Bedienpanel oder mit einem Fernregler

Anwendungsbereiche

- Schiffswerften
- Metallbauunternehmen
- Gießereien

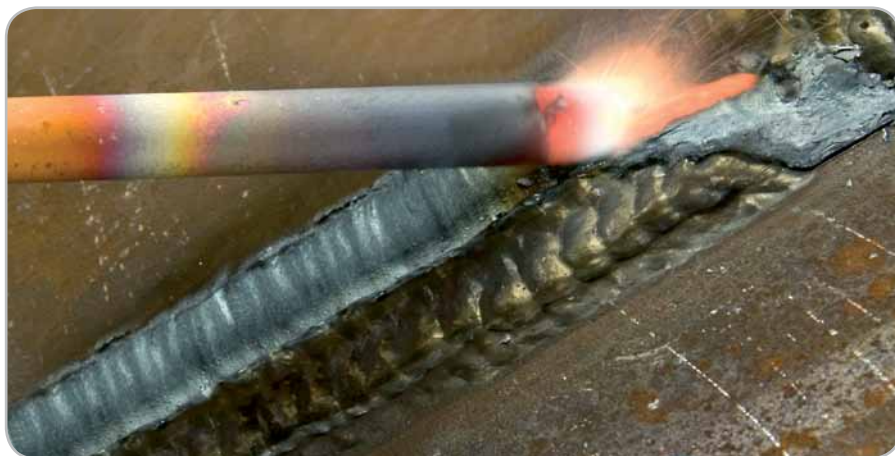
Der hochleistungsfähige Fugenhobelspezialist

Die KempGouge liefert 800 A Fugenhobelleistung bei einer Einschaltdauer von 50 %. Die speziell für das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln konzipierte Kennlinie gewährleistet optimierte Eigenschaften bei der Fugenhobelarbeit und einen äußerst niedrigen Geräuschpegel. Das Paket beinhaltet Stromquelle, Bedienpanel und Fahrwagen für einfache Mobilität. Mit der KempGouge ARC 800 können Sie Wurzellagen und fehlerhafte Schweißnähte öffnen, Schweißfugen vorbereiten, Metall schneiden, Löcher anfertigen, Gussstücke reinigen und überschüssiges Material entfernen.

Die KempGouge ARC 800 ermöglicht ein produktives und angenehmes Fugenhobeln. Mit dem optionalen R10-Fernregler können Sie den Strom direkt am Arbeitsplatz einstellen, wodurch Sie nicht mehr zwischen Werkstück und Stromquelle hin- und hergehen müssen. Der Kohleelektrodenhalter GT4000 ist für die Benutzung mit der KempGouge ausgelegt und eignet sich für runde oder flache Elektroden. Der beim Fugenhobeln erforderliche Luftdruck wird mit einem Regler am Halter selbst eingestellt.

Die KempGouge ARC 800 kann für folgende Arbeiten auf schnelle, effektive und sichere Weise verwendet werden:

- Öffnen von Wurzelnähten
- Beseitigung von Rissen und Bearbeitung fehlerhafter Schweißnähte
- Vorbereitung von Schweißfugen
- Schneiden von Metall
- Anfertigen von Löchern



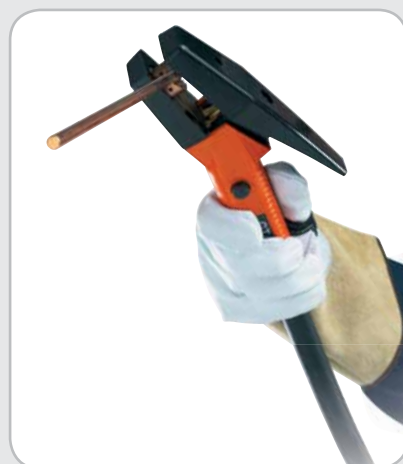
Die KempGouge ARC 800 macht Fugenhobelarbeiten zu einer leichten Aufgabe.

Technische Daten

KempGouge™ ARC 800		
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V, -15...+20 %
Anschlussleistung	50 % ED	44 kVA
Leistung	50 % ED	800 A/44 V
	100 % ED	600 A/44 V
Sicherung		63 A, träge
Schweißstrombereich		20 A/20 V bis 800 A/44 V
Anschlusskabel	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Leerlaufspannung		50 V
Wirkungsgrad bei 100 % ED		0,9
Abmessungen	L x B x H	700 x 660 x 1400 mm
Gewicht mit Fahrwagen		115 kg

Bestellangaben

Stromquellen	
KempGouge ARC 800 (einschl. Fahrwagen)	6284000
Kohlelektrodenhalter	
GT 4000 mit 2,1 mm Kabel	6285400
Fernregler	
R10 5 m	6185409
R10 10 m	618540901
Verlängerungskabel für R10 10 m	6185481



Der Kohlelektrodenhalter GT4000 ist für die Benutzung mit der KempGouge ausgelegt und eignet sich für runde oder flache Elektroden.



Die KempGouge ARC 800 kann mit einem R10-Fernregler ausgerüstet werden, der die Stromeinstellung direkt am Arbeitsplatz ermöglicht.



Eine mobile und hochleistungsfähige Stromquelle für verschiedene Fugenhobel- und Schneidarbeiten.