

Erklärung des Begriffes Einschaltdauer

Die Einschaltdauer (ED) ist der Zeitraum eines 10-Minuten-Zyklus, in dem das Gerät mit der angegebenen Leistung betrieben werden darf, ohne zu überhitzen.

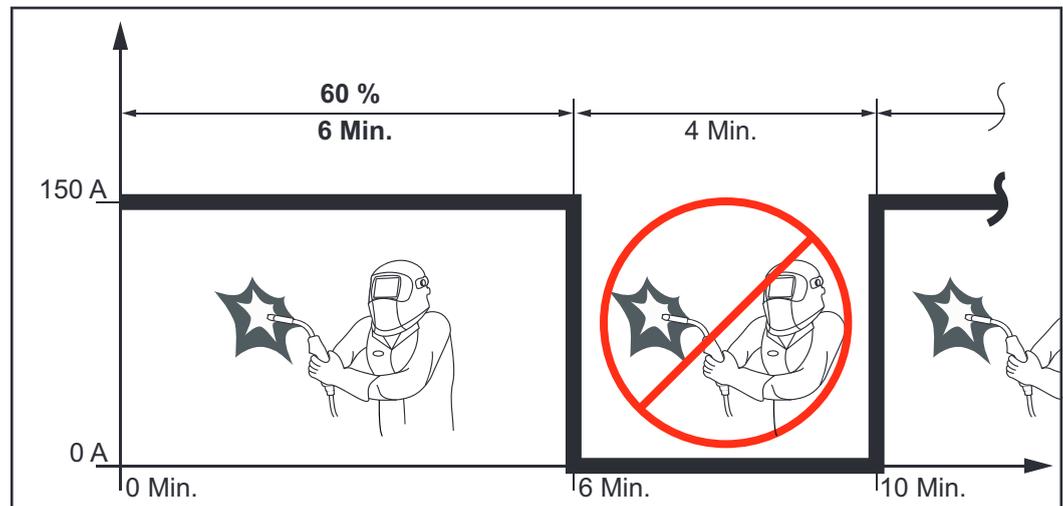
HINWEIS!

Die am Leistungsschild angeführten Werte für die ED beziehen sich auf eine Umgebungstemperatur von 40°C.

Wenn die Umgebungstemperatur höher ist, muss die ED oder die Leistung entsprechend verringert werden.

Beispiel: Schweißen mit 150 A bei 60 % ED

- Schweißphase = 60 % von 10 Min. = 6 Min.
- Abkühlphase = Restzeit = 4 Min.
- Nach der Abkühlphase beginnt der Zyklus von Neuem.



Soll das Gerät ohne Unterbrechungen in Betrieb bleiben:

- 1 In den technischen Daten einen 100 %-ED-Wert suchen, der für die bestehende Umgebungstemperatur gilt.
- 2 Entsprechend dieses Wertes Leistung oder Stromstärke reduzieren, sodass das Gerät ohne Abkühlphase in Betrieb bleiben darf.

Ignis 150

Netzspannung (U_1)	1 x 230 V
Max. Effektiv-Primärstrom ($I_{1\text{eff}}$)	15 A
Max. Primärstrom ($I_{1\text{max}}$)	24 A
Max. Scheinleistung ($S_{1\text{max}}$)	5,52 kVA
Netzabsicherung	16 A träge
Netzspannungs-Toleranz	-20 % / + 15 %
Netzfrequenz	50 / 60 Hz

Cos Phi	0,99		
Max. zulässige Netzimpedanz Z_{\max} am PCC ¹⁾	32 mOhm		
Empfohlener Fehlerstrom-Schutzschalter	Type B		
Schweißstrom-Bereich (I_2) Stabelektrode	10 - 150 A		
Schweißstrom-Bereich (I_2) WIG	10 - 150 A		
Schweißstrom beim Stabelektroden-Schweißen 10 min / 40 °C (104 °F)	35 % 150 A	60 % 110 A	100 % 90 A
Schweißstrom beim WIG-Schweißen 10 min / 40 °C (104 °F)	35 % 150 A	60 % 110 A	100 % 90 A
Ausgangsspannungs-Bereich laut Norm-Kennlinie (U_2) Stabelektrode	20,4 - 26,0 V		
Ausgangsspannungs-Bereich laut Norm-Kennlinie (U_2) WIG	10,4 - 16,0 V		
Leerlauf-Spannung (U_0 peak)	96 V		
Schutzart	IP 23		
Kühlart	AF		
Überspannungs-Kategorie	III		
Verschmutzungsgrad nach Norm IEC60664	3		
EMV Emissionsklasse	A		
Sicherheitskennzeichnung	S, CE		
Abmessungen Länge x Breite x Höhe	365 x 130 x 285 mm 14.4 x 5.1 x 11.2 in.		
Gewicht	6,3 kg 13.9 lb.		
Leistungsaufnahme im Leerlaufzustand bei 230 V	15 W		
Energieeffizienz des Schweißgerätes bei 150 A / 26 V	87 %		

1) Schnittstelle zum öffentlichen Stromnetz mit 230 / 400 V und 50 Hz

Ignis 180

Netzspannung (U_1)	1 x 230 V
Max. Effektiv-Primärstrom ($I_{1\text{eff}}$)	16 A
Max. Primärstrom ($I_{1\text{max}}$)	25 A
Max. Scheinleistung ($S_{1\text{max}}$)	5,75 kVA
Netzabsicherung	16 A träge

Netzspannungs-Toleranz	-20 % / + 15 %		
Netzfrequenz	50 / 60 Hz		
Cos Phi	0,99		
Max. zulässige Netzimpedanz Z_{\max} am PCC ¹⁾	285 mOhm		
Empfohlener Fehlerstrom-Schutzschalter	Type B		
Schweißstrom-Bereich (I_2) Stabelektrode	10 - 180 A		
Schweißstrom-Bereich (I_2) WIG	10 - 220 A		
Schweißstrom beim Stabelektroden-Schweißen 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % 180 A	60 % 150 A	100 % 120 A
Schweißstrom beim WIG-Schweißen 10 min / 40 °C (104 °F)	40 % 220 A	60 % 150 A	100 % 120 A
Ausgangsspannungs-Bereich laut Norm-Kennlinie (U_2) Stabelektrode	20,4 - 27,2 V		
Ausgangsspannungs-Bereich laut Norm-Kennlinie (U_2) WIG	10,4 - 18,8 V		
Leerlauf-Spannung (U_0 peak)	101 V		
Schutzart	IP 23		
Kühlart	AF		
Überspannungs-Kategorie	III		
Verschmutzungsgrad nach Norm IEC60664	3		
EMV Emissionsklasse	A		
Sicherheitskennzeichnung	S, CE		
Abmessungen Länge x Breite x Höhe	435 x 160 x 310 mm 17.1 x 6.3 x 12.2 in.		
Gewicht	8,7 kg 19.3 lb.		
Leistungsaufnahme im Leerlaufzustand bei 230 V	15 W		
Energieeffizienz des Schweißgerätes bei 180 A / 27,2 V	88 %		

1) Schnittstelle zum öffentlichen Stromnetz mit 230 / 400 V und 50 Hz

Ignis 180 MV

Netzspannung (U_1)	1 x 230 V	1 x 120 V	1 x 120 V
Max. Effektiv-Primärstrom ($I_{1\text{eff}}$)	16 A	20 A	15 A
Max. Primärstrom ($I_{1\text{max}}$)	25 A	28 A	19 A
Max. Scheinleistung ($S_{1\text{max}}$)	5,75 kVA	3,48 kVA	2,28 kVA

Netzabsicherung	16 A träge	20 A träge	15 A träge
Netzspannungs-Toleranz	-20% /+15%		
Netzfrequenz	50 / 60 Hz		
Cos Phi	0,99		
Max. zulässige Netzimpedanz Z_{max} am PCC ¹⁾	285 mOhm		
Empfohlener Fehlerstrom-Schutz- schalter	Type B		
Schweißstrom-Bereich (I_2)			
Stabelektrode	10 - 180 A	10 - 120 A	10 - 85 A
WIG	10 - 220 A	10 - 170 A	10 - 140 A
Schweißstrom beim Stabelektro- den-Schweißen, 10 min / 40 °C (104 °F)	40%/180 A 60%/150 A 100%/120 A	40%/120 A 60%/100 A 100%/90 A	40%/85 A 60%/70 A 100%/65 A
Schweißstrom beim WIG- Schweißen, 10 min / 40 °C (104 °F)	40%/220 A 60%/160 A 100%/130 A	40%/170 A 60%/130 A 100%/100 A	40%/140 A 60%/110 A 100%/100 A
Ausgangsspannungs-Bereich laut Norm-Kennlinie (U_2)			
Stabelektrode	20,4 - 27,2 V		
WIG	10,4 - 18,8 V		
Leerlauf-Spannung (U_0 peak)	101 V		
Schutzart	IP 23		
Kühlart	AF		
Überspannungs-Kategorie	III		
Verschmutzungsgrad nach Norm IEC60664	3		
EMV Emissionsklasse	A		
Sicherheitskennzeichnung	S, CE		
Abmessungen Länge x Breite x Höhe	435 x 160 x 310 mm 17.1 x 6.3 x 12.2 in.		
Gewicht ohne Netzkabel	8,3 kg 18.4 lb.		
Gewicht mit Netzkabel	8,9 kg 19.6 lb.		
Leistungsaufnahme im Leerlaufzu- stand bei 230 V	15 W		
Energieeffizienz des Schweißgerätes bei 180 A / 27,2 V	88 %		

1) Schnittstelle zum öffentlichen Stromnetz mit 230 / 400 V und 50 Hz