



Master M 205 GM

MSM205GM

Ein tragbares Multiprozess-Schweißgerät, mit 200 A bei einer Einschaltdauer von 40 %. Verfügbar sind die Optionen manuelles, synergetisches und gepulstes MIG-Schweißen sowie Elektrodenschweißen und WIG-Gleichstromschweißen. Intelligentes Einstellen der Schweißparameter mit Weld Assist. Enthält 20 werkseitig installierte Schweißprogramme für 1-MIG und 17 werkseitig installierte Schweißprogramme für Puls-MIG. Die Schweißprogramme umfassen die Materialien Fe, Ss, Al, CuSi und CuAl. Generatortauglich.

Technische Daten

Beschreibung	Wert
Netzanschlussspannung	220...240 V \pm 10 %
Netzanschlussspannung (MV im niedrigen Bereich)	110...130 V \pm 10 %
Netzanschlussphasen	1~50/60 Hz
Typ des Netzanschlusskabels	H07RN-F
Größe des Netzanschlusskabels	2.5 mm ²
Max. Versorgungsstrom [I _{1max}]	27 A

Beschreibung	Wert
Maximaler Versorgungsstrom (MV im niedrigen Bereich) [I1max]	23 A...28 A
Effektiver Versorgungsstrom [I1eff]	16 A
Effektiver Versorgungsstrom (@MV im niedrigen Bereich) [I1eff]	16 A
Maximale Nenneingangsleistung [S1max]	6 kVA
Netzsicherung	16 A
Netzsicherung (@MV im niedrigen Bereich)	16 A
Stromverbrauch im Leerlauf [P1idle]	17 W
Stromverbrauch im Leerlauf (E-Hand), Energiesparmodus	17 W
Stromverbrauch im Leerlauf (E-Hand), Lüfter EIN	120 W
Leerlaufspannung [U0]	56 V
Leerlaufspannung (@MV im niedrigen Bereich) [U0]	56 V
Leerlaufspannung [Uav]	52 V
Leerlaufspannung (@MV im niedrigen Bereich) [Uav]	52 V
Leistung, Einschaltdauer % bei maximalem Nennstrom, MIG	40 %
Leistung bei +40 °C, max. Nennstrom, MIG	200 A
Leistung bei +40 °C, 60% MIG	170 A
Leistung bei +40 °C, 100% MIG	140 A
Leistung, Einschaltdauer % bei maximalem Nennstrom, MIG (@MV im niedrigen Bereich)	30 %
Leistung bei +40 °C, max. Nennstrom, MIG (@MV im niedrigen Bereich)	120 A
Leistung bei +40 °C, 60% MIG (@MV im niedrigen Bereich)	95 A
Leistung bei +40 °C, 100% MIG (@MV im niedrigen Bereich)	75 A
Leistungsbereich, MIG	15 A / 10 V ... 200 A / 28 V
Leistungsbereich, WIG	15 A / 1 V ... 200 A / 28 V
Leistungsbereich, E-Hand	15 A / 10 V ... 175 A / 31 V
Leistungsbereich, MIG (MV im niedrigen Bereich)	15 A / 10 V ... 120 A / 21 V
Leistungsbereich, WIG (MV im niedrigen Bereich)	15 A / 1 V ... 120 A / 21 V
Leistungsbereich, E-Hand (MV im niedrigen Bereich)	15 A / 10 V ... 100 A / 24 V

Beschreibung	Wert
Bereich)	
Spannungseinstellbereich, MIG	10 V...32 V
VRD-Spannung	24 V
Leistungsfaktor bei maximalem Nennstrom [λ]	0.99
Wirkungsgrad bei maximalem Nennstrom [η]	84 %
EMV-Klasse	A
Spannungsversorgung für Kühleinheit	220...240 V, 24 V
Art Schweißanschluss	Euro
Drahtvorschubmechanismus	Einmotorig, 2 Rollen
Durchmesser der Vorschubrollen	32 mm
Fülldrahtdurchmesser, Fe	0.8 mm...1 mm
Fülldrahtdurchmesser, Ss	0.8 mm...1 mm
Fülldrahtdurchmesser, Al	0.8 mm...1.2 mm
DV-Geschwindigkeit	0.5 m/min...25 m/min
Maximales Gewicht der Drahtspule	5 kg
Maximaler Durchmesser der Drahtspule	200 mm
Maximaler Schutzgasdruck	0.5 MPa
Bedienpanel, Modell	Custom LCD
Bedienpanel, Display	Color LCD
Bedienpanel, Bedienelemente	2 Einstellknöpfe, Drucktasten
Bedienpanel, Installationsart	Eingebaut
Bedienpanel, Eingangsspannung (Gleichstrom)	12 V
Betriebstemperatur	-20 °C...40 °C
Lagertemperatur	-40 °C...60 °C
Empfohlene Mindestgeneratorleistung [Sgen]	15 kVA
Batterietyp und Spannung für LED	SAMSUNG SDI (INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh); LG CHEM (ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh)
Schutzklasse (vollständig installiert)	IP23S
Außenabmessungen, Länge	520 mm
Außenabmessungen, Breite	250 mm
Außenabmessungen, Höhe	379 mm
Gewicht ohne Zubehör	16.2 kg
Normen	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