

Master M 205 GM AU

MSM205GMAU

Портативный универсальный сварочный аппарат для австралийского рынка. Источник питания обеспечивает силу тока 200 А с продолжительностью включения 40 %. Доступны варианты ручной, совместно действующей и импульсной сварки MIG, а также варианты сварки электродом и аргонодуговой сварки (TIG) постоянным током. Интеллектуальная настройка параметров сварки с помощью Weld Assist. Включает 20 установленных на заводе-изготовителе программ сварки для 1-MIG и 17 установленных на заводе-изготовителе программ сварки для импульсной MIG. Программы сварки включают материалы Fe, нерж. сталь, Al, CuSi и CuAl. Возможность использования с генератором.

Технические данные

Описание	Значение
Напряжение сети	220...240 В ±10 %
Напряжение сети (MV низкий диапазон)	110...130 В ±10 %
Фазы подключения к электросети	1~50/60 Hz
Тип кабеля подключения к электросети	H07RN-F
Размер кабеля подключения к электросети	2.5 mm²
Максимальный ток питания [I1max]	27 A
Максимальный ток питания (при низком диапазоне	23 A...28 A

Описание	Значение
MV) [I1max]	
Эффективный ток питания [I1eff]	16 A
Эффективный ток питания (@MV низкий диапазон) [I1eff]	16 A
Номинальная максимальная входная мощность [S1max]	6 kVA
Сетевой предохранитель	16 A
Сетевой предохранитель (@MV низкий диапазон)	16 A
Энергопотребление в режиме ожидания [P1idle]	17 W
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), энергосбережение	17 W
Энергопотребление в состоянии холостого хода (MMA), вентиляторы включены	120 W
Напряжение холостого хода [U0]	56 V
Напряжение холостого хода (@MV низкий диапазон) [U0]	56 V
Напряжение холостого хода [Uav]	52 V
Напряжение холостого хода (@MV низкий диапазон) [Uav]	52 V
Выход, продолжительность включения % при номинальном максимальном токе, сварка MIG	40 %
Выходной ток при +40 °C, номинальный максимальный ток, сварка MIG	200 A
Выходной ток при +40 °C, 60% MIG	170 A
Выходной ток при +40 °C, 100% MIG	140 A
Выход, продолжительность включения % при номинальном максимальном токе, MIG (@MV низкий диапазон)	30 %
Выходной ток при + 40 °C, номинальный максимальный ток, сварка MIG (@MV низкий диапазон)	120 A
Выходной ток при + 40 °C, 60% MIG (@MV низкий диапазон)	95 A
Выходной ток при + 40 °C, 100% MIG (@MV низкий диапазон)	75 A
Диапазон выходного тока, MIG	15 A / 10 V ... 200 A / 28 V
Диапазон выходного тока, TIG	15 A / 1 V ... 200 A / 28 V
Диапазон выходного тока, MMA	15 A / 10 V ... 175 A / 31 V
Диапазон выходного тока, MIG (при низком	15 A / 10 V ... 120 A / 21 V

Описание	Значение
диапазоне MV)	
Диапазон выходного тока, TIG (при низком диапазоне MV)	15 A / 1 V ... 120 A / 21 V
Диапазон выходного тока, MMA (при низком диапазоне MV)	15 A / 10 V ... 100 A / 24 V
Диапазон регулировки напряжения, сварка MIG	10 V...32 V
Напряжение VRD	24 V
Коэффициент мощности при номинальном максимальном токе [λ]	0.99
Эффективность при номинальном максимальном токе [η]	84 %
Класс электромагнитной совместимости	A
Напряжение питания блока охлаждения	220...240 В, 24 В
Тип разъема сварочной горелки	Euro
Механизм подачи проволоки	Один двигатель, 2-роликовый
Диаметр подающих роликов	32 mm
Диаметр присадочной проволоки, Fe	0.8 mm...1 mm
Диаметр присадочной проволоки, нерж. сталь	0.8 mm...1 mm
Диаметр присадочной проволоки, Al	0.8 mm...1.2 mm
Скорость подачи проволоки	0.5 m/min...25 m/min
Максимальная масса катушки проволоки	5 kg
Максимальный диаметр катушки проволоки	200 mm
Максимальное давление защитного газа	0.5 MPa
Панель управления, модель	Custom LCD
Панель управления, дисплей	Color LCD
Панель управления, элементы управления	2 регулятора, Нажимные кнопки
Панель управления, тип установки	Встроенный
Панель управления, входное напряжение (DC)	12 V
Рабочая температура	-20 °C...40 °C
Температура хранения	-40 °C...60 °C
Рекомендуемая минимальная мощность генератора [Sgen]	15 kVA
Тип и напряжение светодиодного элемента питания	SAMSUNG SDI (INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh); LG CHEM (ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh)
Класс защиты (в полностью установленном	IP23S

Описание	Значение
состоянии)	
Внешние размеры, длина	520 mm
Внешние размеры, ширина	250 mm
Внешние размеры, высота	379 mm
Масса без дополнительного оборудования	16.2 kg
Стандарты	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

Wprog. No	Process	Wire material	Diameter	Shielding gas	Description
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
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