

# Produktkatalog 2015







**KEMPPI**

**The Joy of Welding**

# The Joy of Welding weltweit

Kemppi ist weltweit tätig. Der Hauptsitz des Unternehmens sowie seine Produktionsstätten befinden sich in Finnland. Kemppi Vertriebsunternehmen sind in Finnland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Niederlande, Polen, Russland, Australien, Indien und China tätig. Kemppi hat außerdem Vertreter in mehr als 70 Ländern, die für den länderbasierten Produktvertrieb, Verkauf und Kundendienst zuständig sind.

Eine vollständige Liste der Kemppi Niederlassungen, Vertriebspartner und Händler finden Sie unter [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)



**KEMPEE**  
The Joy of Welding



**KEMPEE**  
The Joy of Welding

# Von Menschen für Menschen

Kemppi hat viele Innovationen auf dem Markt eingeführt und war Pionier bei der Entwicklung von Schweißgeräten, produktiven Schweißlösungen und Dienstleistungen. Heute vertraut das Unternehmen immer noch auf die gleichen Grundwerte, die seine Betriebsabläufe bereits seit mehr als 60 Jahren leiten. Grundlegende Prinzipien sind Unternehmertum, Innovation, Ehrlichkeit und Respekt gegenüber jeder einzelnen Person.

Forschung und Produktentwicklung bei Kemppi setzen den Fokus auf Benutzerfreundlichkeit, technische Qualität und Produktivität unserer Produkte und umfassenden Kundendienst.



## Konstruktionslösungen

Finnisches Industriedesign bedeutet Integrität, Effizienz, Vertrauen und Qualität. Die Mitarbeiter von Kemppi sind zuverlässig, engagiert und verantwortungsvoll.



## Entwicklung leistungsstarker Lösungen

Kemppi-Schweißprodukte gewährleisten Zufriedenheit und Produktivität. Unsere Forschungsteams sind offen für alternative Lösungen, um die Leistungsfähigkeit unserer Kunden weiterzuentwickeln.



### Qualität gewährleisten

Die Produktionsstätten von Kemppi sind modern und effizient. Die Produkte werden mithilfe qualitativ hochwertiger Materialien und Prüfprozesse hergestellt, um Produktivität von der ersten bis zur letzten Schweißnaht zu gewährleisten.



### Kundenzufriedenheit

Im Unternehmen Kemppi dreht sich alles um den Kunden. Denn am Ende zählt die Zufriedenheit des Kunden.

# Qualität und Normen

## ISO 9001/ISO 14001

Kemppi strebt immer nach technischer Vorzüglichkeit.. Das Unternehmen besitzt das ISO-9001-Zertifikat (Qualitätsmanagementnorm) und das ISO-14001-Zertifikat (Umweltmanagementnorm). Die CE-Kennzeichnung auf unseren Produkten zeigt, dass sie den europäischen Richtlinien entsprechen und die wesentlichen harmonisierten Normen erfüllen.

## EN ISO 3834-2

Kemppi ist weltweit der erste Schweißmaschinenhersteller, dessen Schweißaktivitäten nach ISO 3834-2 zertifiziert wurden. Das ist ein sicherer Nachweis für unsere Fähigkeit, WPS selbständig zu entwickeln und anzubieten. Damit funktioniert unser WPS-Service schnell und reibungslos.

Das Zertifikat deckt schweißtechnische Forschungen, Entwicklung der Lichtbogenmerkmale von Schweißgeräten, Demonstration von Schweißmaschinen und Beratungsdienstleistungen im Bereich der Schweißtechnik ab.

## Kemppi's Produkte erfüllen die folgenden internationalen Normen:

### Sicherheitsanforderungen an Lichtbogenschweißgeräte

IEC / EN 60974-1 Teil 1: Schweißstromquellen.  
IEC / EN 60974-2 Teil 2: Flüssigkeitskühlsysteme.  
IEC / EN 60974-3 Teil 3: Lichtbogenzünd- und -stabilisierungseinrichtungen.  
IEC / EN 60974-5 Teil 5: Drahtvorschubgeräte.  
IEC / EN 60974-7 Teil 7: Schweißbrenner.  
IEC / EN 60974-10 Teil 10: Anforderungen an die elektromagnetische Verträglichkeit (EMV).  
IEC / EN 60974-11 Teil 11: Elektrodenhalter. EMV-Klassifikation nach CISPR 11: Klasse A. Kemppi's Lichtbogenschweißgeräte sind für industrielle Anwendungen ausgelegt.

### Schutzart und Betriebstemperatur

Die Schutzart von Kemppi's Schweißmaschinen beträgt IP23S, was kennzeichnet, dass die Maschinen vor mechanischer



Belastung und bei Außenlagerung geschützt sind. Unsere Schweißausrüstungen sollten jedoch nicht im Regen oder unter feuchten Bedingungen verwendet werden. Kemppi's Schweißmaschinen können bei einer Betriebstemperatur von -20 °C bis +40 °C verwendet werden, wodurch sie für Extrembedingungen geeignet sind. Die Lagertemperatur liegt zwischen -40 °C und +60 °C.

### Belastbarkeit und Einschaltdauer

Die Belastbarkeit der Schweißmaschinen von Kemppi wird auf der Grundlage der prozentualen Einschaltdauer in Ampere angegeben. Die Einschaltdauer kennzeichnet die in einem 10-minütigen Arbeitsablauf anteilige Zeit, während der Sie bei gegebenem Strom schweißen können, ohne das Schweißgerät zu überhitzen. Da die Einschaltdauer für eine Temperatur von +40°C gilt, liegt die Leistung bei normaler Umgebungstemperatur natürlich höher.

erschweißtechnologie entwickelte und vertrieb, führte dies zu einem erheblichen reduzierten Stromverbrauch von Schweißstromquellen. Heute ist die so genannte grüne Technologie wesentlicher Bestandteil unseres Geschäftsmodells. Die Auswirkung der Produktlebensdauer, Energieverbrauch, Materialwahl und Produktentsorgung sind alles wesentliche Faktoren, die bei unseren Designarbeiten eingehend berücksichtigt werden.

Freude und Schweißen? Wir denken, dass hier eine starke Verbindung besteht, und es ist unsere Aufgabe, dafür zu sorgen, dass der Schweißer seine Arbeit genau so erledigen kann, wie er das will. Technologie ist ausschlaggebend, aber Geschäfte werden immer noch zwischen Menschen gemacht – unsere Kunden und Geschäftspartner wissen, was „Warenhandel mit der nötigen menschlichen Note“ wirklich bedeutet.

**Für Kemppi ist die Freude am Schweißen immer ein zentraler Gesichtspunkt.**



**Energy efficient**

### **Bitte beachten!**

Obwohl alle Bemühungen unternommen wurden, die Richtigkeit und Vollständigkeit der in diesem Katalog enthaltenen Angaben zu gewährleisten, übernimmt Kemppi keine Haftung für Fehler und Auslassungen. Kemppi behält sich jederzeit das Recht vor, die Spezifikationen des beschriebenen Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern.





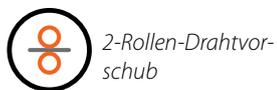
# Inhalt

|   |   |     |
|---|---|-----|
|  | MIG/MAG-Schweißen   | 13  |
|  | WIG-Schweißen   | 41  |
|  | E-Hand-Schweißen  | 55  |
|  | Guns and torches  | 66  |
|  | Schweißautomatisierung und optimale Lichtbogeneigenschaften | 90  |
|  | Ausgewählte Software  | 99  |
|  | Persönliche Schutzausrüstung                                | 111 |
|  | KEMPPi Gewährleistung 2+                                    | 126 |
|  | Kontaktdaten  | 128 |

# Besondere Symbole



4-Rollen-Drahtvorschub



2-Rollen-Drahtvorschub



Optionale Wasserkühlung



Gleich- und Pulsstromausgabe



Netzfrequenz



Wechsel-, Gleich- und Pulsstromausgabe



Konstante Spannungsausgabe



Konstante Stromausgabe



Konstante Strom- und Spannungsausgabe



Erfordert Einphasenstrom



Erfordert Dreiphasenstrom



Multi-Spannungsgerät



Energieeffizient im Vergleich zu alternativen Produktoptionen



# MIG/MAG- Schweißen

|                           |           |
|---------------------------|-----------|
| MinarcMig Evo             | <b>14</b> |
| Kempact RA                | <b>16</b> |
| FastMig M                 | <b>20</b> |
| MagTrac                   | <b>24</b> |
| FastMig X                 | <b>26</b> |
| Kempact MIG/Kempact Pulse | <b>32</b> |
| SuperSnake                | <b>34</b> |
| FitWeld Evo 300           | <b>36</b> |
| ArcFeed                   | <b>38</b> |

Da sich Schweißanwendungen ändern, entwickeln wir Produkte, die allen Anforderungen gerecht werden. Wenn Sie also ein leichtes und kompaktes Schweißgerät oder eine modulare Schweißausrüstung für die Schwerindustrie benötigen, können wir Ihnen versichern, dass Sie bei Kemppi die richtige Maschine für Ihre Aufgaben finden.

Die MIG/MAG-Schweißmaschinen von Kemppi sind mit der neuesten Technologie ausgestattet und bieten einfache und intuitive Bedienmöglichkeiten. Sie sind für Qualitätsschweißarbeiten ausgelegt und eignen sich für alle industriellen Anwendungen.

# MinarcMig Evo 170/200

Ein adaptives Werkzeug für den mobilen Schweißer



Energy efficient

## Verkaufsargumente

- Präzise Schweißqualität und Lichtbogenzündung
- 200-A-/ 170-A-MIG/MAG-Schweißleistung bei 16-A-Stromquelle
- Wählen Sie das automatische oder das manuelle Modell
- Verwendung mit Fe, Fe FCW, Edelstahl, Al, CuSi, 1- und 5-kg-Spulen
- Einfache Wahl der Blechdicke und Schweißnahtform beim 200-A-Modell
- Bedienerführung über großes Grafikdisplay
- Bereit für den Einsatz langer Versorgungskabel von 100 m+
- Inklusive Brennerdüse, 3-m-Kabelsatz und Tragegurt
- Stromnetz- oder Generatorbetrieb
- Kemppi 2+ Gewährleistung für Teile und Arbeitsstunden

## Schweißen, einfacher als je zuvor

Die MinarcMig Evo-Schweißmaschinen bieten eine große MIG/MAG-Schweißkapazität und -qualität bei tragbarer, kompakter Größe. Wählen Sie Modelle mit 200 oder 170 A, die ihre Schweißleistung bei 35 % Einschaltdauer aus 16 A Einphasenstrom erbringen. MinarcMig Evo ermöglicht erstklassige Ergebnisse, wo immer Sie auch arbeiten.

Die MinarcMig Evo 200 bietet einen automatischen und einen manuellen Einrichtungsmodus für präzise Schweißqualität und Lichtbogenzündung, die mithilfe des anpassungsfähigen Lichtbogen-Regulierungssystems überwacht und gesteuert werden kann. MinarcMig Evo 170 bietet manuelle Einstellungen, mit separaten Reglern für Spannung und Geschwindigkeit des Drahtvorschubs. Alle Modelle verfügen über ein großes grafisches Display, das den Benutzer durch die Einrichtung führt. Mit der MinarcMig Evo 200 können Sie Blechdicke und Schweißnaht einfach einstellen, einschließlich der Materialauswahl für eisenhaltige, Edelstahl-, Aluminium- und CuSi-Drähte, um eine breite Palette industrieller Anwendungen abdecken zu können.

Die PFC-Stromquellentechnologie bietet eine ausgezeichnete Energieeinsparung bei einem Leistungsfaktor von 0,99. Die MinarcMig Evo kann auch mit einem extralangen Stromversorgungskabel von mehr als 100 m Länge effizient eingesetzt werden. Damit ist sie ein ideales Werkzeug für Schweißarbeiten auf Baustellen.

## Technische Daten

| <b>MinarcMig Evo</b>   |                            | <b>170</b>                                      | <b>200</b>  |
|--|----------------------------|---|---|
| Anschlussspannung  | 1~, 50/60 Hz               | 230 V (± 15 %)                                  | 230 V (± 15 %)                                      |
| Anschlussspannung (AU)   | 1~, 50/60 Hz               | 240 V (± 15 %)                                  | 240 V (± 15 %)                                      |
| Anschlussleistung  | 35 % ED                    | 170 A/ 4,8 kVA                                  | 200 A/ 6,2 kVA                                      |
| Versorgungsstrom   | 35 % ED I <sub>1max</sub>  | 20,3 A  | 26,2 A  |
|  | 100 % ED I <sub>1eff</sub> | 10,1 A  | 13,2 A  |
| Anschlusskabel   | H07RN-F                    | 3G1.5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m)               | 3G1.5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m)                   |
| Sicherung  | Typ C                      | 16 A  | 16 A  |
| Ausgangsleistung (40 °C)                                       | 35 % ED                    | 170 A/ 24 V                                     | 200 A/ 24 V   |
|  | 60 % ED                    | 140 A/21 V                                      | 160 A/22 V  |
|  | 100 % ED                   | 100 A/ 20 V                                     | 120 A/ 20 V   |
| Schweißstrombereich  |                            | 20 A/ 15 V - 170 A/ 24 V                        | 20 A/ 15 V - 200 A/ 26 V                            |
| Leerlaufspannung   |                            | 74 V  | 74 V  |
| Leerlaufleistung   |                            | 12 W (Lüfter aus), 21 W (Lüfter an)             | 12 W (Lüfter aus), 26 W (Lüfter an)                 |
| Spannungseinstellungsstufen                                    |                            | 0,1 V   | 0,1 V   |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom                                |                            | 0,99  | 0,99  |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED                                      |                            | 80 %  | 82 %  |
|  | Zusatzwerkstoff ø          |   |   |
|  | Fe-Massivdraht             | 0,6-1,0 mm                                      | 0,6-1,0 mm  |
|  | Fe-Fülldraht               | 0,8-1,0 mm                                      | 0,8-1,0 mm  |
|  | Edelstahl                  |   | 0,8-1,0 mm  |
|  | Al                         |   | 1,0 mm  |
|  | CuSi                       |   | 0,8-1,0 mm  |
| Einstellbereich Vorschubgeschwindigkeit                        |                            | 1-12 m/min                                      | 1-13 m/min  |
| Drahtspule   | max. ø                     | 200 mm / 5 kg                                   | 200 mm / 5 kg                                       |
| Schutzgas  |                            | CO <sub>2</sub> , Ar + CO <sub>2</sub> gemischt | CO <sub>2</sub> , Ar, Ar + CO <sub>2</sub> gemischt |
| Abmessungen  | L x B x H                  | 450 x 227 x 368 mm                              | 450 x 227 x 368 mm                                  |
| Gewicht (einschl. Brenner und Kabel = 3,0 kg)                  |                            | 13 kg   | 13 kg   |
| Temperaturklasse   |                            | F (155 °C)                                      | F (155 °C)  |
| EMV-Klasse   |                            | A   | A   |
| Schutzklasse   |                            | IP23S   | IP23S   |
| Betriebstemperatur   |                            | -20 bis +40 °C                                  | -20 bis +40 °C                                      |
| Lagertemperatur  |                            | -40 bis +60 °C                                  | -40 bis +60 °C                                      |
| Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12 |                            |   |   |

## Bestellangaben

| <b>MinarcMig Evo (einschl. Brenner, Kabeln, Gasschlauch und Schultergurt)</b> |       |            |
|---|-------|------------|
| MinarcMig Evo 170   |       | 61008170   |
| MinarcMig Evo 170 AU  |       | 61008170AU |
| MinarcMig Evo 170 (Dänemark)  |       | 61008170DK |
| MinarcMig Evo 200   |       | 61008200   |
| MinarcMig Evo 200 AU  |       | 61008200AU |
| MinarcMig Evo 200 (Dänemark)  |       | 61008200DK |
| Schweißbrenner MMG 22   | 3 m   | 6250220    |
| Massekabel und Masseklemme  | 3 m   | 6184003    |
| Schutzgasschlauch   | 4,5 m | W001077    |
| Schultergurt  |       | 9592163    |
| MinarcMig Evo 170 (ohne Stecker)  |       | 61008170NP |
| MinarcMig Evo 200 (ohne Stecker)  |       | 61008200NP |
| MST 400 Transporteinheit  |       | 6185294    |

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt, das DK-Modell für Dänemark. Sie haben andere Netzstecker.

## Anwendungsbereiche

- Feinblechverarbeitung
- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung



Qualitätsschweißen, wo immer Sie auch arbeiten. Mit MinarcMig Evo kann eine Reihe verschiedener Schweißarbeiten abgedeckt werden.



Der optionale Adapter für MinarcMig ermöglicht Ihnen die Verwendung jedes euro-kompatiblen MIG/MAG-Schweißbrenners.



Die Modelle MinarcMig Evo 170 und 200 verfügen über LCD-Bedienpaneele. Die MinarcMig Evo 200 ermöglicht auch die Auswahl der Materialart, Blechdicke und Schweißnahtform.

# Kempact RA

Wechseln Sie zum neuen Standard



Energy efficient



## Verkaufsargumente

- Moderne, energieeffiziente Stromquelle
- Hervorragende Schweißleistung mit gemischtem oder CO<sub>2</sub>-Schutzgas
- Präzise und saubere Lichtbogenzündung
- Max. Ausgangsleistung bei 35% Einschaltdauer
- Großes, deutliches LCD-Display
- WireLine™-Serviceanzeige
- GasMate™-Gehäusedesign ermöglicht das Laden der Gaszylinder auf Bodenebene
- Brights™-Gehäusebeleuchtung
- HotSpot™-Wärmebehandlung
- 2T/4T-Brennerfunktion
- Arc-Timer für Punkt- und Intervallschweißen
- Ersatzteillagen
- 3,5 m FE-Schweißbrenner
- KEMPPi Gewährleistung 2+

## Neue Standards in der MIG/MAG-Kompaktklasse

**Die Kempact RA wurde für moderne Schweißwerkstätten konstruiert.** Ihr stilvolles und zweckgebundenes Design steht im Einklang mit der hohen Gerätequalität und den funktionalen Benutzervorteilen. Damit werden Schweißaufgaben produktiv, akkurat und effizient durchgeführt.

**Kempact RA basiert auf dem neuesten Stromquellenprogramm von Kemppi, das optimale Schweißleistung und ausgezeichnete Energie- und Kosteneffizienz gewährleistet.** Elf Modelle umfassen Stromquellen von 180, 250 und 320 Ampere sowie die Auswahl zwischen ‚Regulären‘ (R) und ‚Adaptiven‘ (A) Bedienpanels, um die vielschichtigen Anforderungen im Metallbau abzudecken. Zum Lieferumfang gehören Schweißbrenner und Massekabel.

**Zu den neuen technologischen Merkmalen gehören um mehr als 10 % gesenkte Energiekosten** im Vergleich zu konventionell gesteuerten Stromquellen, die Brights™-Gehäusebeleuchtung für leichtes Anbringen der Kabel bei geringen Lichtverhältnissen, WireLine™-Serviceanzeige, die auf die Routinewartung der Drahtzufuhr hinweist sowie das integrierte GasMate™-Gehäusedesign, um das Laden der Gaszylinder und das Bewegen der Maschine einfach und sicher zu machen. Ganz gleich, welches Modell Sie wählen: Kempact RA gewährleistet optimale Ergebnisse für jede Schweißaufgabe.

## Konstruktionsmerkmale:

1. Robuste Plexiglas-Abdeckung und Filterscheibe bieten zusätzlichen Schutz und stilvolle Gestaltung.
2. Wählen Sie das ‚Reguläre‘- (R-Modell) oder das ‚Adaptive‘-Bedienpanel (A-Modell).
3. Drahtvorschub mit 2 Rollen (Modelle 181 und 251) oder 4 Rollen (Modelle 253 und 323).
4. Invertierter Brenneranschluss verlängert die Lebensdauer von Drahtvorschub und Brenner.
5. Brights™ Gehäusebeleuchtung für geringe Lichtverhältnisse.
6. WireLine™-Serviceanzeige warnt bei fälligen Wartungsarbeiten des Vorschubsystems.
7. Integrierte Fächer für Drahtvorschub- und Brennerteile.
8. GasMate™-Gehäusedesign erleichtert das Beladen mit Gaszylindern und das Bewegen der Maschine.
9. Belastungsfähige Konstruktion aus Stahl und Kunststoffguss.
10. Leichter Austausch der Kabelanschlüsse.
11. Optionaler Partikelfilter für staubige Schweißumgebungen.



*Kemppac RA ist präzise und effizient. Sie ist für die Verwendung mit einer Vielzahl von Zusatzwerkstoffen ausgelegt.*



*Die großen und gut ablesbaren LCD-Bedienpanele vereinfachen die Einstellung der Parameter und Bezugswerte. Stauffächer bieten praktische Lagerung und Zugang.*



*Das GasMate-Gehäusedesign erleichtert das Einsetzen und Aufbewahren der Gaszylinder sowie das Bewegen der Maschine. Die Gaszylinder werden auf Bodenebene eingesetzt und mit starken Geweburgen gesichert.*



*Die Kemppac Adaptive-Modelle (mit A gekennzeichnet) bieten spezielle Merkmale. Dazu gehören die Stromregelung je nach Blechdicke, Auswahl der Zusatzwerkstoffe und Speicherkanäle.*



product  
design award

2012 ■

# Kempact RA

## Technische Daten

| Kempact  |                                    | 181A                              |                                    | 251R, 251A                        |
|--|------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| Anschlussspannung  | 1~, 50/60 Hz                       | 230 V (± 15 %)                    | 1~, 50/60 Hz                       | 240 V (± 15 %)                    |
| Anschlussleistung  | 50 % ED I <sub>lmax.</sub> (180 A) | 5 kVA                             | 30 % ED I <sub>lmax.</sub> (250 A) | 8,5 kVA                           |
| Versorgungsstrom   | 50 % ED I <sub>lmax.</sub> (180 A) | 22 A                              | 30 % ED I <sub>lmax.</sub> (250 A) | 36 A                              |
|  | 100 % ED I <sub>leff</sub> (140 A) | 16 A                              | 100 % ED I <sub>leff</sub> (150 A) | 17 A                              |
| Anschlusskabel   | H07RN-F                            | 3G1.5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) | H07RN-F                            | 3G2.5 (2,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) |
| Sicherung  | Typ C                              | 16 A                              | Typ C                              | 20 A                              |
| Schweißstrombereich  |                                    | 10 V / 20 A – 26 V / 180 A        |                                    | 10 V / 20 A – 29 V / 250 A        |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom                                | 180 A / 23 V                       | 0,99                              | 250 A / 26,5 V                     | 0,99                              |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED                                      | 140 A / 21 V                       | 0,82                              | 150 A / 21,5 V                     | 0,82                              |
| Einstellbereich Vorschubgeschwindigkeit                        |                                    | 1,0-14,0 m/min                    |                                    | 1,0-18,0 m/min                    |
| Einstellbereich der Spannung                                   |                                    | 8,0-26,0 V                        |                                    | 8,0-29,0 V                        |
| Abmessungen  | L x B x H                          | 623 x 579 x 1070 mm               | L x B x H                          | 623 x 579 x 1070 mm               |
| Gewicht (ohne Brenner und Kabel)                               |                                    | 44 kg                             |                                    | 44 kg                             |
| EMV-Klasse   |                                    | A                                 |                                    | A                                 |
| Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12 |                                    |                                   |                                    |                                   |

| Kempact  |                                    | 253R, 253A                        |                                    | 323R, 323A                        |
|--|------------------------------------|-----------------------------------|------------------------------------|-----------------------------------|
| Anschlussspannung                              | 3~, 50/60 Hz                       | 400 V (± 15 %)                    | 3~, 50/60 Hz                       | 400 V (± 15 %)                    |
| Anschlussleistung                              | 35 % ED I <sub>lmax.</sub> (250 A) | 8,5 kVA                           | 35 % ED I <sub>lmax.</sub> (320 A) | 12 kVA                            |
| Versorgungsstrom                               | 35 % ED I <sub>lmax.</sub> (250 A) | 11,9 A                            | 35 % ED I <sub>lmax.</sub> (320 A) | 17,2 A                            |
|  | 100 % ED I <sub>leff</sub> (150 A) | 6,1 A                             | 100 % ED I <sub>leff</sub> (190 A) | 8,2 A                             |
| Anschlusskabel                                 | H07RN-F                            | 4G1,5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) | H07RN-F                            | 4G1,5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) |
| Sicherung                                      | Typ C                              | 10 A                              | Typ C                              | 10 A                              |
| Schweißstrombereich                            |                                    | 10 V / 20 A – 31 V / 250 A        |                                    | 10 V / 20 A – 32,5 V / 320 A      |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom                | 250 A / 26,5 V                     | 0,93                              | 320 A / 30 V                       | 0,94                              |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED                      | 150 A / 21,5 V                     | 0,88                              | 190 A / 23,5 V                     | 0,86                              |
| Einstellbereich Vorschubgeschwindigkeit        |                                    | 1,0-18,0 m/min                    |                                    | 1,0-20,0 m/min                    |
| Einstellbereich der Spannung                   |                                    | 8,0-31,0 V                        |                                    | 8,0-32,5 V                        |
| Abmessungen                                    | L x B x H                          | 623 x 579 x 1070 mm               | L x B x H                          | 623 x 579 x 1070 mm               |
| Gewicht (ohne Brenner und Kabel)               |                                    | 44 kg                             |                                    | 44 kg                             |
| EMV-Klasse                                     |                                    | A                                 |                                    | A                                 |
| Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10 |                                    |                                   |                                    |                                   |



Die Kempact 181/251-Modelle verfügen über den GT02C-Drahtvorschub mit zwei Rollen.



Die Kempact 253/323-Modelle verfügen über den DuraTorque-Drahtvorschub mit vier Rollen.



Die HotSpot™-Funktion erleichtert und vereinfacht Metallschrumpfung und Erwärmung einzelner Teile.

# Kempact RA

## Technische Daten

| Kempact                                 |  | 253 RMV/AMV                       |  | 323 RMV/AMV                       |
|---|--|-----------------------------------|--|-----------------------------------|
| Anschlussspannung                       | 3~, 50/60 Hz   | 230 V -15 % bis 400 V +15 %       | 3~, 50/60 Hz   | 230 V -15 % bis 400 V +15 %       |
| Anschlussleistung                       | 40 % ED I <sub>lmax</sub> (250 A)(230 V)             | 9 kVA                             | 35 % ED I <sub>lmax</sub> (320 A)(230 V)             | 13,5 kVA                          |
|   | 40 % ED I <sub>lmax</sub> (250 A)(400 V)             | 8,5 kVA                           | 35 % ED I <sub>lmax</sub> (320 A)(400 V)             | 12,5 kVA                          |
| Versorgungsstrom                        | 40 % ED I <sub>lmax</sub> (250 A)(230 V)             | 22,2 A                            | 35 % ED I <sub>lmax</sub> (320 A)(230 V)             | 33,3 A                            |
|   | 40 % ED I <sub>lmax</sub> (250 A)(400 V)             | 12,3 A                            | 35 % ED I <sub>lmax</sub> (320 A)(400 V)             | 17,8 A                            |
|   | 100 % ED I <sub>l<sub>eff</sub></sub> (150 A)(230 V) | 10,8 A                            | 100 % ED I <sub>l<sub>eff</sub></sub> (190 A)(230 V) | 14,8 A                            |
|   | 100 % ED I <sub>l<sub>eff</sub></sub> (150 A)(400 V) | 6,2 A                             | 100 % ED I <sub>l<sub>eff</sub></sub> (190 A)(400 V) | 8,3 A                             |
| Anschlusskabel                          | H07RN-F  | 4G1,5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) | H07RN-F  | 4G1,5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 5 m) |
| Sicherung                               | Typ C (230 V)  | 16 A                              | Typ C (230 V)  | 16 A                              |
|   | Typ C (400 V)  | 10 A                              | Typ C (400 V)  | 10 A                              |
| Schweißstrombereich                     | 10 V/ 20 A - 31 V/ 250 A                             |                                   | 10 V/ 20 A - 32,5 V/ 320 A                           |                                   |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom         | 250 A/ 26,5 V (230 V)                                | 0,94                              | 320 A/30 V (230 V)                                   | 0,94                              |
|   | 250 A/ 26,5 V (400 V)                                | 0,93                              | 320 A/30 V (400 V)                                   | 0,94                              |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED               | 150 A/ 21,5 V (230 V)                                | 0,79                              | 190 A/ 23,5 V (230 V)                                | 0,80                              |
|   | 150 A/ 21,5 V (400 V)                                | 0,82                              | 190 A/ 23,5 V (400 V)                                | 0,83                              |
| Einstellbereich Vorschubgeschwindigkeit | 1,0-18,0 m/min                                       |                                   | 1,0-20,0 m/min                                       |                                   |
| Einstellbereich der Spannung            | 8,0-31,0 V   |                                   | 8,0-32,5 V   |                                   |
| Abmessungen                             | L x B x H  | 623 x 579 x 1070 mm               | L x B x H  | 623 x 579 x 1070 mm               |
| Gewicht (ohne Brenner und Kabel)        |  | 44 kg                             |  | 44 kg                             |
| EMV-Klasse                              |  | A                                 |  | A                                 |
| Normen:                                 | IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10               |                                   |  |                                   |

## Bestellangaben

| Kempact RA                  |       |                             |         |
|-----------------------------|-------|-----------------------------|---------|
| Kempact 181A, FE 20, 3,5m   | P2201 | Kempact 253AMV, FE 32, 3,5m | P2217   |
| Kempact 181A, FE 20, 5m     | P2202 | Kempact 253AMV, FE 32, 5m   | P2218   |
| Kempact 251R, FE 25, 3,5m   | P2203 | Kempact 323RMV, FE 32, 3,5m | P2219   |
| Kempact 251R, FE 25, 5m     | P2204 | Kempact 323RMV, FE 32, 5m   | P2220   |
| Kempact 251A, FE 25, 3,5m   | P2205 | Kempact 323AMV, FE 32, 3,5m | P2221   |
| Kempact 251A, FE 25, 5m     | P2206 | Kempact 323AMV, FE 32, 5m   | P2222   |
| Kempact 253R, FE 27, 3,5m   | P2207 | Kempact 323R, FE 35, 3,5M   | P2260   |
| Kempact 253R, FE 27, 5m     | P2208 | Kempact 323R, FE 35, 5,0M   | P2255   |
| Kempact 253A, FE 32, 3,5m   | P2209 | Kempact 323A, FE 35, 3,5M   | P2261   |
| Kempact 253A, FE 32, 5m     | P2210 | Kempact 323A, FE 35, 5,0M   | P2256   |
| Kempact 323R, FE 32, 3,5m   | P2211 | Kempact 323RMV, FE 35, 3,5M | P2262   |
| Kempact 323R, FE 32, 5m     | P2212 | Kempact 323RMV, FE 35, 5M   | P2263   |
| Kempact 323A, FE 32, 3,5m   | P2213 | Kempact 323AMV, FE 35, 3,5M | P2264   |
| Kempact 323A, FE 32, 5m     | P2214 | Kempact 323AMV, FE 35, 5M   | P2265   |
| Kempact 253RMV, FE 27, 3,5m | P2215 | Halter                      | 9592106 |
| Kempact 253RMV, FE 27, 5m   | P2216 | Kohlelektrode               | 4192160 |

Weitere Informationen über die Auswahl an MIG/MAG-Schweißbrennern finden Sie auf den Seiten 64 – 81.

# FastMig M

Nachgewiesene Zuverlässigkeit mit führender Schweißtechnologie



Energy efficient

- Modulares Design
- Zwei Paketoptionen: Regulär und Synergisch
- Version mit Mehrfach-Spannungsversorgung erhältlich
- WiseFusion™ Option für leichtes und effizientes Schweißen in allen Positionen
- Alle Wise™ Optimierungsprodukte
- MasterTig LT 250 und ArcFeed-Anschluss an Stromquelle mit dem optionalen AS-Kit
- SuperSnake Drahtvorschub für große Reichweiten
- Schweißwagen MagTrac F 61 für verbesserte Produktivität

## Anwendungsbereiche

- Offshore und Schiffswerften
- Metallbauunternehmen
- Bauwesen

## Optimale Schweißleistung für industrielles MIG/MAG-Schweißen

### Für Ihre Produktion optimierte Schweißmaschinen

Die Produktreihe FastMig M ist eine Kombination aus Modularität, leichter Bedienbarkeit und breitem Einsatzbereich.

Diese Maschinen verbinden hohe Einschaltdauer mit kompakten, schlanken Abmessungen und geringem Gewicht. Damit werden Produktivität und Mobilität des Arbeitsorts erhöht.

Beim industriellen MIG/MAG-Schweißen ist FastMig M die bekannte High-Tech-Alternative. Ihre Steuerungstechnologien gewährleisten eine ausgezeichnete Lichtbogenzündung und Schweißleistung, so dass Sie mehr Zeit mit dem Schweißen und weniger Zeit mit dem Beseitigen von Schweißspritzern verbringen können.

Es gibt zwei Produktpakete, aus denen Sie die optimale Option für Ihre Schweißanwendung auswählen können: das synergische Paket für den anspruchsvollen, fortgeschrittenen Einsatz und das reguläre Paket für die grundlegende Nutzung.

Bei jeder Änderung der Anwendung können Sie die Einrichtung Ihrer FastMig M gemäß Ihren Produktionsanforderungen aktualisieren.

## Steigern Sie Ihre Schweißleistung mit Zusatzoptionen

Erreichen Sie eine neue Stufe der Schweißproduktivität: Kombinieren Sie die Schweißleistung Ihrer FastMig M mit der Geschwindigkeit und Zuverlässigkeit des Kemppi MagTrac F 61 Schweißwagens.

Für eine noch höhere Schweißproduktivität können Sie Ihre FastMig M und MagTrac F 61 mit der WiseFusion Schweißoptimierungsfunktion kombinieren. Diese Kombination bietet qualitativ hochwertige Schweißnähte mit einem sehr geringen Wärmeeintrag, was zu einer erheblichen Senkung der Richt- und anderer Arbeitskosten führt. Laut unseren Berechnungen kann diese Lösung Ihre Nacharbeitskosten um bis zu 20% reduzieren.

Außerdem bietet die FastMig M-Lösung eine große Auswahl an Fernreglern, um die Tätigkeit des Schweißers effizienter und produktiver zu gestalten. Und wenn Ihre Reichweite größer sein muss, können Sie den SuperSnake Zwischenvorschub anschließen, der Ihnen einen bis zu 30 Meter größeren Arbeitsbereich ermöglicht.

### FastMig M ist ein starkes und zuverlässiges Arbeitstier – egal, für welches Paket Sie sich entscheiden: regulär oder synergisch

Sie können sich für eine reguläre oder synergische Steuerung der Schweißparameter an Ihrer Maschine entscheiden. Beide Steuerarten sind für jede Kombination von Stromquelle und Drahtvorschub erhältlich.

Sie können Ihre Kombination aus Drahtvorschubgerät und Bedienpanel gemäß Ihren aktuellen Schweißanforderungen auswählen. Falls sich Ihre Anwendung später ändert, können Sie Ihr FastMig M System jederzeit mit neuen Leistungsstufen, Drahtvorschuboptionen und Schweißsoftware erweitern.

### Auswahl der Drahtvorschubgeräte

Sie können zwischen drei Drahtvorschubmodellen für Ihr normales oder Ihr synergisches FastMig M Paket wählen.

FastMig MXF 63 ist eine kleine und leichte Version für 200 mm Drahtspulen ausgelegt, während MXF 65 und MXF 67 Modelle auf 300 mm Drahtspulen ausgelegt sind. FastMig MXF-67 hat ein besonders festes doppelwandiges Kunststoffgehäuse.

Für jedes Drahtvorschubmodell ist sowohl ein normales als auch ein synergisches Bedienpanel erhältlich.

Für FastMig M sind drei verschiedene Drahtvorschubmodelle erhältlich: **MXF 65, MXF 67** und **MXF 63** von links nach rechts.



Reguläre FastMig M-Pakete enthalten ein MR-Bedienpanel, das eine reguläre Steuerung der Schweißparameter ermöglicht. Dieses Paket eignet sich für grundlegende Schweißanwendungen beim professionellen Industrieschweißen.



Die synergischen FastMig M Pakete umfassen ein MS-Bedienpanel, das einfach zu bedienende synergische Funktionen sowie eine große Auswahl zusätzlicher Möglichkeiten bietet, um Ihre Schweißarbeiten zu optimieren. Diese Pakete eignen sich für den professionellen Einsatz bei anspruchsvolleren industriellen Anwendungen.

| FastMig M          | Regulär         | Synergisch      |
|--------------------|-----------------|-----------------|
| Stromquelle        | FastMig M 320   | FastMig M 320   |
|                    | FastMig M 420   | FastMig M 420   |
|                    | FastMig M 520   | FastMig M 520   |
|                    | FastMig M 420MV | FastMig M 420MV |
| Drahtvorschubgerät | MXF 65          | MXF 65 EL       |
|                    | MXF 67          | MXF 67 EL       |
|                    | MXF 63          | MXF 63 EL       |
| Kühleinheit        | FastCool 10     | FastCool 10     |
| Paneele            | FastMig MR 200  | FastMig MS 200  |
|                    | FastMig MR 300  | FastMig MS 300  |
| Optionale Software |                 | WiseFusion      |
|                    |                 | WisePenetration |
|                    |                 | WiseRoot        |
|                    |                 | WiseThin        |
|                    |                 | MatchLog        |
|                    |                 | MatchPIN        |

# FastMig M

## Technische Daten

|  |              | FastMig M 320              | FastMig M 420              | FastMig M 520              |
|--|--------------|----------------------------|----------------------------|----------------------------|
| Anschlussspannung  | 3~, 50/60 Hz | 400 V, -15 %...+20%        | 400 V, -15 %...+20%        | 400 V, -15 %...+20%        |
| Anschlussleistung  | 60 % ED      | -                          | 20 kVA                     | 27 kVA                     |
|  | 100 % ED     | 15 kVA                     | 18 kVA                     | 20 kVA                     |
| Ausgangsleistung bei 40 °C   | 60% ED       | -                          | 420 A                      | 520 A                      |
|  | 100 % ED     | 320 A                      | 380 A                      | 430 A                      |
| Schweißstrom und Spannungsbereich                                  | E-Hand       | 15 A / 20 V – 320 A / 45 V | 15 A / 20 V – 420 A / 44 V | 15 A / 20 V – 520 A / 43 V |
|  | MIG          | 20 A / 12 V – 320 A / 45 V | 20 A / 12 V – 420 A / 44 V | 20 A / 12 V – 520 A / 43 V |
| Max. Schweißspannung   |              | 45 V                       | 45 V                       | 45 V                       |
| E-Hand-Leerlaufspannung  |              | U <sub>0</sub> = 48-53 V   | U <sub>0</sub> = 48-53 V   | U <sub>0</sub> = 48-53 V   |
|  |              | U <sub>av</sub> = 50 V     | U <sub>av</sub> = 50 V     | U <sub>av</sub> = 50 V     |
| MIG/MAG-Leerlaufspannung   |              | U <sub>0</sub> = 50-58 V   | U <sub>0</sub> = 50-58 V   | U <sub>0</sub> = 50-58 V   |
| Leerlaufleistung   |              | 25 W                       | 25 W                       | 25 W                       |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom                                       |              | 88%                        | 89 %                       | 89%                        |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom                                    |              | 0,80                       | 0,87                       | 0,90                       |
| Betriebstemperatur   |              | -20 bis +40 °C             | -20 bis +40 °C             | -20 bis +40 °C             |
| Lagertemperatur  |              | -40 bis +60 °C             | -40 bis +60 °C             | -40 bis +60 °C             |
| Schutzart  |              | IP23S                      | IP23S                      | IP23S                      |
| EMV-Klasse   |              | A                          | A                          | A                          |
| Kurzschlussstrom S <sub>SC</sub> des Versorgungsnetzes mindestens* |              | -                          | 5,6 MVA                    | 5,8 MVA                    |
| Abmessungen  |              | 590 x 230 x 430 mm         | 590 x 230 x 430 mm         | 590 x 230 x 430 mm         |
| Gewicht  |              | 34 kg                      | 35 kg                      | 36 kg                      |

|  |              | FastMig M 420 MV – 400 V Bereich | FastMig M 420 MV – 230 V Bereich |
|--|--------------|----------------------------------|----------------------------------|
| Anschlussspannung  | 3~, 50/60 Hz | 380 V -10% ... 440 V +10%        | 220 V, -10% ... 230 V +10%       |
| Anschlussleistung  | 60% ED       | 22 kVA                           | 21 kVA                           |
|  | 100% ED      | 19 kVA                           | 18 kVA                           |
| Ausgangsleistung bei 40 °C   | 60% ED       | 420 A                            | 420 A                            |
|  | 100% ED      | 380 A                            | 380 A                            |
| Schweißstrom und Spannungsbereich                                  | MMA          | 15 A/ 20 V ... 420 A/44 V        | 15 A/ 20 V ... 420 A/48 V        |
|  | MIG          | 20 A/12 V ... 420 A/44 V         | 20 A/12 V ... 420 A/48 V         |
| Max. Schweißspannung   |              | 44 V                             | 48 V                             |
| E-Hand-Leerlaufspannung  |              | U <sub>0</sub> = 48 ... 53 V     | U <sub>0</sub> = 48 ... 53 V     |
|  |              | U <sub>av</sub> = 50 V           | U <sub>av</sub> = 50 V           |
| MIG/MAG-Leerlaufspannung   |              | U <sub>0</sub> = 53 ... 58 V     | U <sub>0</sub> = 60 ... 65 V     |
| Leerlaufleistung   |              | 25 W                             | 25 W                             |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom                                       |              | 87%                              | 87%                              |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom                                    |              | 0,82                             | 0,85                             |
| Betriebstemperatur   |              | -20 bis +40 °C                   | -20 bis +40 °C                   |
| Lagertemperatur  |              | -40 ... +60 °C                   | -40 ... +60 °C                   |
| Schutzart  |              | IP23S                            | IP23S                            |
| EMV-Klasse   |              | A                                | A                                |
| Kurzschlussstrom S <sub>SC</sub> des Versorgungsnetzes mindestens* |              | 5,6 MVA                          | -                                |
| Abmessungen  |              | 590 x 230 x 580 mm               | 590 x 230 x 580 mm               |
| Gewicht  |              | 49 kg                            | 49 kg                            |

# FastMig M

## Technische Daten – Bestellinformationen

|                                |                       | FastMig MXF 63     | FastMig MXF 65     | FastMig MXF 67     |
|--------------------------------|-----------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 60 % ED               | 520 A              | 520 A              | 520 A              |
|                                | 100 % ED              | 440 A              | 440 A              | 440 A              |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit   |                       | 0 – 25 m/min       | 0 – 25 m/min       | 0 – 25 m/min       |
| Drahtvorschubmechanismus       |                       | 4 Rollen           | 4 Rollen           | 4 Rollen           |
| Durchmesser der Vorschubrollen |                       | 32 mm              | 32 mm              | 32 mm              |
| Zusatzwerkstoff                | ∅ Fe, Ss              | 0,6-1,6 mm         | 0,6-1,6 mm         | 0,6-1,6 mm         |
|                                | ∅ Fülldraht           | 0,8-1,6 mm         | 0,8-2,0 mm         | 0,8-2,0 mm         |
|                                | ∅ Al                  | 1,0 – 1,6 mm       | 1,0 – 2,4 mm       | 1,0 – 2,4 mm       |
| Drahtspule                     | max. Gewicht / max. ∅ | 5 kg / 300 mm      | 20 kg / 300 mm     | 20 kg / 300 mm     |
| Abmessungen                    | L x B x H             | 510 x 200 x 310 mm | 620 x 210 x 445 mm | 625 x 243 x 476 mm |
| Gewicht                        |                       | 9,4 kg             | 11,1 kg            | 12,5 kg            |

### Stromquellen

|                  |         |
|------------------|---------|
| FastMig M 320    | 6132320 |
| FastMig M 420    | 6132420 |
| FastMig M 520    | 6132520 |
| FastMig M 420 MV | 6132423 |

### Drahtvorschubgeräte

|           |                                 |           |
|-----------|---------------------------------|-----------|
| MXF 65 EL | Für die Verwendung mit MS Panel | 6152100EL |
| MXF 67 EL | Für die Verwendung mit MS Panel | 6152200EL |
| MXF 63 EL | Für die Verwendung mit MS Panel | 6152300EL |
| MXF 65    | Für die Verwendung mit MR Panel | 6152100   |
| MXF 67 EL | Für die Verwendung mit MR Panel | 6152200   |
| MXF 63 EL | Für die Verwendung mit MR Panel | 6152300   |

### Panele für Drahtvorschubgeräte

|                |                    |         |
|----------------|--------------------|---------|
| FastMig MR 200 | Reguläres Panel    | 6136100 |
| FastMig MR 300 | Reguläres Panel    | 6136200 |
| FastMig MS 200 | Synergisches Panel | 6136300 |
| FastMig MS 300 | Synergisches Panel | 6136400 |

### Zubehör

|                                      |                         |           |
|--------------------------------------|-------------------------|-----------|
| Massekabel                           | 5 m, 50 mm <sup>2</sup> | 6184511   |
| Massekabel                           | 5 m, 70 mm <sup>2</sup> | 6184711   |
| Kabel für E-Hand-Schweißen           | 5 m, 50 mm <sup>2</sup> | 6184501   |
| Kabel für E-Hand-Schweißen           | 5 m, 70 mm <sup>2</sup> | 6184701   |
| Fernregler R10                       | 5 m                     | 6185409   |
| Fernregler R10                       | 10 m                    | 618540901 |
| Fernregler R20                       | 5 m                     | 6185419   |
| DataRemote R30                       | 5 m                     | 6185420   |
| DataRemote R30                       | 10 m                    | 618542001 |
| Fernregler RMT 10                    |                         | 6185475   |
| Fernreglerkabel                      | 10 m                    | 6185481   |
| AS-KIT einschließlich Panel          |                         | 6264263   |
| Kühleinheit FastCool 10              |                         | 6068100   |
| Brennerhalter GH 30                  |                         | 6256030   |
| KV 401 Schwenkarm (PM 500)           |                         | 6185248   |
| Gaswächter GG200/300                 |                         | 6237406   |
| Synchronisierungssatz MXF SuperSnake |                         | W004030   |

|  |       |         |
|--|-------|---------|
| Zwischenkabel  | 1,8 m | 6260401 |
| Zwischenkabel  | 5 m   | 6260405 |
| Zwischenkabel  | 10 m  | 6260326 |
| Zwischenkabel  | 15 m  | 6260325 |
| Zwischenkabel  | 20 m  | 6260327 |
| Zwischenkabel  | 30 m  | 6260330 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 1,8 m | 6260410 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 5 m   | 6260407 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 10 m  | 6260334 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 15 m  | 6260335 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 20 m  | 6260337 |
| Zwischenkabel, wassergekühlt   | 30 m  | 6260340 |
| Schweißfunktion WiseFusion   |       | 9991014 |
| Schweißfunktion WisePenetration  |       | 9991000 |
| WiseRoot-Schweißverfahren  |       | 6265011 |
| WiseThin-Schweißverfahren  |       | 9991013 |
| WiseSynergicMig-Lizenz für das Upgrade eines regulären Pakets auf ein synergisches Paket (für FastMig M) |       | 9990420 |
| MatchLog   |       | 9991017 |
| MatchPIN   |       | 6265026 |
| Transportwagen P501  |       | 6185269 |
| Fahrwagen PM 500   |       | 6185291 |
| Transportwagen PM 502  |       | 6185293 |
| Transportwagen T10 *   |       | 6185231 |
| Transportwagen T120 *  |       | 6185252 |
| Aufhängerahmen KWF 200   |       | 6185285 |
| Schutzschienen KWF 200   |       | 6185286 |
| KV 200 Montageplatte   |       | 6185249 |
| Aufhängerahmen MXF 63 (einschl. Montagesatz KPS)   |       | 6185285 |
| MXF 65 Aufhängesatz  |       | W001694 |
| MXF 63 Schutzschienen (einschl. Montagesatz KPS)   |       | 6185286 |

# MagTrac F 61

## Schnelle Mechanisierung des Schweißvorgangs



### Verkaufsargumente

- Eine magnetische Führungseinheit für das mechanisierte MIG/MAG-Schweißen
- Anschluss an Kemppi FastMig Synergic und FastMig Pulse möglich
- Umfangreiche Auswahl an Funktionen
- Zur Verbindung zwischen Schweißwagen und Drahtvorschub wird nur der Schweißbrenner benötigt
- Einstellung der Schweißparameter und Speicherkanäle am Bedienpanel des Schweißwagens
- Intervallschweißen, Drahteinführung und Gastestfunktionen
- Wärmeeintrag und andere Schweißparameter

### Anwendungsbereiche

- Mechanisierung horizontaler Schweißarbeiten (Versteifungen)
- Schiffswerften und Schwermetalle

## Ein schneller Schweißwagen für höhere Schweißproduktivität und -qualität

**Leichte Mechanisierung** bietet die effizienteste Möglichkeit, die Schweißproduktivität auf Werften und im Metallbau zu verbessern. Sie begünstigt außerdem die Sicherheit und Ergonomie der Schweißarbeiten. Da der Schweißwagen die anstrengenden Arbeiten durchführt, kann sich der Schweißer darauf konzentrieren, den Ablauf und die Qualität zu überwachen.

**Der MagTrac F 61** von Kemppi ist eine schnelle und einfache Möglichkeit, vom manuellen MIG/MAG-Schweißen auf produktive Mechanisierung umzustellen. Er wird ähnlich wie jede normale Schweißmaschine betrieben. Es werden also keine speziellen Fachkenntnisse benötigt. Beim MagTrac F 61 benötigen Sie keine zusätzlichen Steuerkabel oder Transformatoren. Alles ist vollständig in einem Kabel untergebracht.

## Produktivität, Qualität, Komfort

**MagTrac F 61** wird in Paketen angeboten, die alles enthalten, was Sie für eine effiziente Mechanisierung der Schweißarbeiten benötigen: den Schweißwagen, einen synergetische FastMig-Stromquelle, ein MXF-Drahtvorschubgerät, einen speziellen Schweißbrenner sowie die notwendigen Kabel. Sie können optional ein Paket mit einem SuperSnake Zwischenvorschubgerät wählen, das bis zu 15 m zusätzliche Reichweite ermöglicht.

**MagTrac F 61** ist mit den Wise™ Schweißverfahren und -funktionen von Kemppi kompatibel. Damit können Sie Ihre Schweißproduktivität und -qualität noch weiter steigern. Das in den MagTrac F 61 integrierte LCD-Bedienpanel ermöglicht die komplette Prozesssteuerung. Das neue Kontrollsystem bietet vollständige Betriebssteuerung des Schweißwagens sowie der Schweißparameter. In Kombination mit der qualitativ hochwertigen Kemppi Verfahrenskontrolle und den industriellen Schweißsystemen bietet der MagTrac F 61 wirklich einzigartige Qualitäten.

## Technische Daten

| <b>MagTrac F 61</b>           |                                     |   |
|-------------------------------|-------------------------------------|---|
| Eingangsleistung              |                                     | 50 VDC / 1 A                                      |
| Laufgeschwindigkeit           |                                     | 150-1800 mm/min                                   |
| Zugkraft                      |                                     | 16 kg   |
| Antrieb                       |                                     | Schienenlos, durchgehende magnetische Befestigung |
| Räder                         |                                     | 4 Gummiräder                                      |
| Führung                       |                                     | Rollenführung                                     |
| Höhenlimit der Führungsrollen |                                     | 10-38 mm, 3 Positionen                            |
| Nicht-Schweiß-Abstand         | Beginn                              | 127 mm  |
|                               | Ende                                | 127 mm  |
| Auto-Stopp                    |                                     | Endschalter an beiden Seiten                      |
| Brennermodell                 |                                     | Kemppi MMT 42C                                    |
| Brennerwinkeleinstellung      |                                     | ±30°  |
| Brennerabstandseinstellung    | nach oben/unten, vorwärts/rückwärts | 45 mm   |
| Abmessungen                   | L x B x H                           | 259 x 259 x 285 mm                                |
| Gewicht                       |                                     | 6,9 kg  |
| Max. Oberflächentemperatur    |                                     | 150 °C  |

## Bestellangaben

| <b>MagTrac F 61 Paket</b>                            |       |          |
|--|-------|----------|
| MagTrac F 61 welding carriage                        |       | 6190610  |
| MagTrac F 61 package with SuperSnake, luftgekühlt    |       | P08819   |
| MagTrac F 61, FastMig Pulse, luftgekühlt             |       | P08822   |
| MagTrac F 61, FastMig Pulse, SuperSnake, luftgekühlt |       | P08828   |
| MagTrac F 61, FastMig Pulse, wassergekühlt           |       | P08827   |
| <b>Schweißbrenner</b>                                |       |          |
| MMT 42C, luftgekühlt                                 | 3 m   | 6254205  |
| MMT 42C, luftgekühlt                                 | 4 m   | 6254207  |
| MT51MWC, wassergekühlt                               | 4.5 m | 6255162  |
| SuperSnake GT 02SC                                   | 15 m  | 61531501 |
| SuperSnake GT 02SC W                                 | 15 m  | 61541501 |

## Merkmale/Funktionen



Der MagTrac F 61 ist in vollem Umfang mit dem Kemppi SuperSnake Zwischenrahtvorschubgerät kompatibel, das Ihnen 10 bis 25 m zusätzliche Reichweite ermöglicht.



Der starke Magnet hält den Wagen selbst bei anspruchsvollen Aufgaben auf dem richtigen Weg.



Die Bedienung ist einfach zu lernen. Außerdem erfolgen sämtliche Einstellungen der Schweißarbeiten vom Fahrwagen aus. Das reduziert die Rüstzeit und vereinfacht das Arbeiten mit Fernzugriff.

# FastMig X

## Hervorragende Schweißleistung



Energy efficient

- Stromquelle für mehrere Verfahren: MIG, 1-MIG, Puls-MIG, E-Hand und WIG
- Arc Mobile Control ist eine flexible Möglichkeit, die Schweißmaschine zu verwenden und zu kontrollieren
- WiseRoot+ für optimiertes Wurzelschweißen
- WiseThin+ für optimiertes Blech- und Positionsschweißen: Mischgasqualität bei geringeren Kosten für CO<sub>2</sub>-Schutzgas
- Präzise Messungen der Lichtbogenspannung und Anzeige der tatsächlichen Lichtbogenspannung auf dem Display
- Sparen Sie Zeit, indem Sie zwei Drahtvorschubgeräte an der gleichen Stromquelle für alternative Zusatzwerkstoffe kombinieren
- Anschlussmöglichkeit des SuperSnake Zwischenvorschubgeräts für maximale Reichweite

### Anwendungsbereiche

- Herstellung von Maschinen
- Transportwesen
- Öl- und Gasbranche: Offshore- und Onshorepipelines & Bohrplattformen
- Strombranche
- Tanks und Druckkessel
- Stahlkonstruktionen



## Intelligent, flexibel und mit Aufrüstooption

Kemppis Produktserie FastMig X bietet hochspezialisierte schweißtechnische Lösungen und eine überlegene Schweißqualität für anspruchsvolle industrielle Anwendungen. Sie bietet drei alternative hochwertige Konfigurationsempfehlungen für drei verschiedene Zwecke: FastMig X Regular für robusten Werkstatteinsatz beim MIG/MAG-Pulsschweißen, vor allem für das Schweißen dicker Bleche, FastMig X Pipe für Rohr- und Wurzelschweißen und FastMig X Intelligent für anspruchsvolle Schweißanwendungen mit allen Metallen und Verfahren einschließlich Dünobleche.

Alle drei Konfigurationen sind vollständig aufrüstbar und können für spezifische Schweißanwendungen optimiert werden, indem geeignete Softwarepakete und Anwendungen ausgewählt werden.

Alle Konfigurationen sind mit der FastMig X 350 oder mit der FastMig X 450 Stromquelle ausgestattet. Diese Multiprozess-CC/CV-Stromquellen sind für synergetisches und Puls-MIG/MAG-Schweißen, E-Hand-Schweißen und WIG-Schweißen ideal geeignet. In Verbindung mit dem WFX-Drahtvorschub ergibt sich eine Schweißmaschine, die einfach jede Anforderung an das Schweißen und an das Qualitätsmanagement für jede metallverarbeitende Produktion erfüllt. Zudem verfügen alle drei Konfigurationen über die Cool X Kühleinheit.

Die FastMig X-Serie ist in höchstem Maße vielseitig. Beispielsweise können Sie damit zwei Drahtvorschubgeräte verbinden, um so einen sehr schnellen Wechsel von Schweißverfahren, Zusatzwerkstoff und Drahtdurchmesser zu ermöglichen. Die Wise-Lösungen räumen weitere Flexibilität bei besonderen Schweißanwendungen ein: So erfüllt WiseRoot+ z. B. die besonderen Anforderungen an das Wurzellagenschweißen und die genaue Messung der Lichtbogenspannung bietet eine einfache und genaue Kontrolle der Maschine. Die Messung der Lichtbogenspannung (verfügbar bei allen FastMig-X-Modellen) stellt sicher, dass die eingegebenen WPS-Parameter jederzeit eingehalten werden, ungeachtet der Länge der Schweißkabel. Basierend auf Ihren Anforderungen haben Sie die Möglichkeit, eines der Softwarepakete 1, 2 oder 3 zu verwenden oder aufzurüsten. Jedes Paket enthält weitere Merkmale und Funktionen.

Das System erfüllt die strengen Anforderungen der Normen ISO 3834, Norsok, ASME und EN 1090. Kombinieren Sie die Schweißqualität Ihres FastMig X Systems mit der hochmodernen Qualitätsmanagementlösung von Kemppi, um höchste Standards in der Schweißproduktion zu erreichen.

Softwarepaket 1

Softwarepaket 2

Softwarepaket 3 & Mobile Control



### FastMig X Regular

- Basispuls-MIG/MAG-Schweißen
- Robuste, dicke Metallplatten



### FastMig X Pipe

- Speziell für Rohrschweißarbeiten ausgelegt
- Es ist auch für Bleche und Wurzelschweißen von einer Seite geeignet



### FastMig X Intelligent

- Für alle Metalle und Verfahren
- Auch für Dünoblech
- Kopieren der Einstellungen von einer Schweißmaschine auf die nächste
- Überprüfen, Kontrollieren und Einstellen von Schweißparametern und Einstellungen



# FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

## Bestellangaben und technische Daten

| FastMig X                       |                  |           |
|---------------------------------|------------------|-----------|
| FastMig X 450 Stromquelle       |                  | 6103450   |
| FastMig X 450 Stromquelle       | Kein Bedienpanel | 610345001 |
| FastMig X 350 Stromquelle       |                  | 6103350   |
| FastMig X 350 Stromquelle       | Kein Bedienpanel | 610335001 |
| FastMig X 350MV Stromquelle     |                  | 6103353   |
| WFX 200 Drahtvorschubgerät      | 200 mm           | 6103520   |
| WFX 300 Drahtvorschubgerät      | 300 mm           | 6103530   |
| WFX 200 P Fe Drahtvorschubgerät | 200 mm           | 6103521   |
| WFX 200 P Ss Drahtvorschubgerät | 200 mm           | 6103522   |
| WFX 300 P Fe Drahtvorschubgerät | 300 mm           | 6103531   |
| WFX 300 P Ss Drahtvorschubgerät | 300 mm           | 6103532   |
| WFX 200 AMC Drahtvorschubgerät  | 200 mm           | 6103523   |
| WFX 300 AMC Drahtvorschubgerät  | 300 mm           | 6103533   |

| Softwareprodukte                        |  |          |
|---|--|----------|
| MatchLog-Funktion                       | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 AMC enthalten              | 9991017  |
| MatchChannel-Funktion                   | In der MatchLog-Lizenz inbegriffen                           |          |
| WisePulseMig-Lizenz für Pulsschweißen   | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 AMC, P Ss enthalten        | 9990417  |
| WiseFusion-Funktion                     | Im Lieferumfang sämtlicher WFX Drahtvorschubgeräte enthalten | 9991014  |
| WisePenetration-Funktion                | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 AMC enthalten              | 9991000  |
| Schweißprogrammpaket für Stahlrohre     | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 P Steel enthalten          | 99904274 |
| Schweißprogrammpaket für Edelstahlrohre | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 P Stainless enthalten      | 99904275 |
| WiseRoot+ Funktion                      | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 P enthalten                | 9990418  |
| WiseThin+ Funktion                      | Im Lieferumfang von WFX 200 & 300 AMC enthalten              | 9990419  |

HINWEIS: Die Schweißverfahren WiseRoot+ und WiseThin+ sind mit SuperSnake Drahtvorschubgeräten nicht verfügbar.

| PMT MN-Brenner für Wurzellagenschweißen     |  |               |
|---|--|---------------|
| 1,2 mm / 60° / L198 / 3,5 m Wurzel          |  | 62503230N04   |
| 1,2 mm / 60° / L168 / 3,5 m Wurzel          |  | 62503230N06   |
| 1,2 mm / 60° / L198 / 5 m Wurzel            |  | 62503250N04   |
| 1,0 mm / Rostfrei / 60° / 5 m L198 / Wurzel |  | 62503250N03SS |

– Für andere Modelle wenden Sie sich bitte an Kemppi.

| Kabel            |                         |         |
|------------------|-------------------------|---------|
| Massekabel       | 5 m, 50 mm <sup>2</sup> | 6184511 |
| Massekabel       | 5 m, 70 mm <sup>2</sup> | 6184711 |
| MMA-Schweißkabel | 5 m, 50 mm <sup>2</sup> | 6184501 |
| MMA-Schweißkabel | 5 m, 70 mm <sup>2</sup> | 6184701 |

| Zwischenkabel, luftgekühlt |       |         |
|----------------------------|-------|---------|
| FASTMIG X 70-1.8-GH        | 1,8 m | 6260468 |
| FASTMIG X 70-5-GH          | 5 m   | 6260469 |
| FASTMIG X 70-10-GH         | 10 m  | 6260470 |
| FASTMIG X 70-20-GH         | 20 m  | 6260471 |
| FASTMIG X 70-30-GH         | 30 m  | 6260472 |

– Für andere Längen wenden Sie sich bitte an Kemppi.

| Zwischenkabel, flüssiggekühlt |       |         |
|-------------------------------|-------|---------|
| FASTMIG X 70-1.8-WH           | 1,8 m | 6260473 |
| FASTMIG X 70-5-WH             | 5 m   | 6260474 |
| FASTMIG X 70-10-WH            | 10 m  | 6260475 |
| FASTMIG X 70-20-WH            | 20 m  | 6260476 |
| FASTMIG X 70-30-WH            | 30 m  | 6260477 |

– Für andere Längen wenden Sie sich bitte an Kemppi.

| Fernregler                        |      |           |
|-----------------------------------|------|-----------|
| RMT 10 (PMT)                      |      | 6185475   |
| Fernregler R20                    | 5 m  | 6185419   |
| Fernregler R30 Data-Remote        | 5 m  | 6185420   |
| Fernregler R30 Data-Remote        | 10 m | 618542001 |
| Verlängerungskabel für Fernregler | 10 m | 6185481   |
| Fernregler Bedienpanel X 37       |      | 6103800   |

| <b>FastMig X</b>   | <b>Regulär</b>               | <b>Pipe</b>                                    | <b>Intelligent</b>                   |
|--------------------|------------------------------|--|--------------------------------------|
| Stromquelle        | FastMig X 350, FastMig X 450 | FastMig X 350, FastMig X 450                   | FastMig X 350, FastMig X 450         |
| Drahtvorschubgerät | WFX 200                      | WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss                     | WFX 200 AMC                          |
|                    | WFX 300                      | WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss                     | WFX 300 AMC                          |
| Kühleinheit        | Cool X                       | Cool X   | Cool X                               |
| Schweißprozess     | E-Hand                       | E-Hand   | E-Hand                               |
|                    | MIG/MAG                      | MIG/MAG  | MIG/MAG                              |
|                    | Syn MIG                      | Syn MIG  | Syn MIG                              |
|                    | MIG-Pulsschweißen            | Puls MIG (einschließlich Edelstahlrohrpaket)   | MIG-Pulsschweißen                    |
|                    | Doppelpuls                   | Doppelpuls (einschließlich Edelstahlrohrpaket) | Doppelpuls                           |
| Software           | WiseFusion                   | Wise Fusion                                    | WiseFusion                           |
|                    |                              | WiseRoot+                                      | WisePenetration                      |
|                    |                              | Match Log                                      | WiseThin+                            |
|                    |                              |  | Match Log                            |
|                    | WorkPack (21 Kurven)         | Stahlrohrpaket Fe (25 Kurven)                  | Stahlpaket (14 Kurven)               |
|                    |                              | Edelstahlrohrpaket Ss (17 Kurven)              | Stahlpaket für WiseThin+ (14 Kurven) |
|                    |                              |  | Edelstahlpaket (12 Kurven)           |
|                    |                              | Aluminiumpaket (12 Kurven)                     |                                      |
| Mobile Control     |                              | Arc Mobile Control                             |                                      |

## Zubehör

|  |   |         |
|--|---|---------|
| Kühleinheit Cool X   |   | 6068200 |
| Arc Mobile Control-Adapter   | Im Lieferumfang von WFX 200 / 300 AMC enthalten | 6103100 |
| Schaltschrankheizung KWF 200/300   |   | 6185288 |
| Magnetklemme (Massekabel)  | 600 A   | 9871570 |
| Magnetklemme (Spannungssensorkabel)  | 200 A   | 9871580 |
| SuperSnake GT02S Zwischendrahtvorschubgerät  | 10 m  | 6153100 |
| SuperSnake GT02S Zwischendrahtvorschubgerät  | 15 m  | 6153150 |
| SuperSnake GT02S Zwischendrahtvorschubgerät  | 20 m  | 6153200 |
| SuperSnake GT02S Zwischendrahtvorschubgerät  | 25 m  | 6153250 |
| SuperSnake GT02S W Zwischendrahtvorschubgerät  | 10 m  | 6154100 |
| SuperSnake GT02S W Zwischendrahtvorschubgerät  | 15 m  | 6154150 |
| SuperSnake GT02S W Zwischendrahtvorschubgerät  | 20 m  | 6154200 |
| SuperSnake GT02S W Zwischendrahtvorschubgerät  | 25 m  | 6154250 |
| Synchronisationseinheit für SuperSnake GT02S Zwischendrahtvorschubgerät und MXF-/MXP-Drahtvorschubgeräte |   | W004030 |
| Montageplatte KV 200 für zwei Drahtvorschubgeräte und WIG-Maschine                                       |   | 6185249 |
| Brennerhalter GH 30  |   | 6256030 |
| Fahrwagen PM 500   |   | 6185291 |
| Softwareinstallationsgerät DataGun   |   | 6265023 |

# FastMig X, WFX 200, 300, -AMC, -P

## Bestellangaben und technische Daten

| FastMig X                         |                           | 350  | 450  | Bereich 350 MV – 230 V                             | Bereich 350 MV – 400 V                             |
|-----------------------------------|---------------------------|--|--|--|--|
| Anschlussspannung                 | 3~50/60 Hz                | 400 V (-15...+20%)                                 | 400 V, -15...+20 %                                 | 220 V -10 % ... 230 V +10 %                        | 380 V -10 % ... 440 V +10 %                        |
| Anschlussleistung                 | 60 % ED                   |  | 22,1 kVA   |  |  |
|                                   | 80 % ED                   | 16,0 kVA   |  | 16,0 kVA   | 16,0 kVA   |
|                                   | 100 % ED                  | 15,3 kVA   | 16,0 kVA   | 15,3 kVA   | 15,3 kVA   |
| Ausgangsleistung bei 40 °C        | 60 % ED                   |  | 450 A  | -  | -  |
|                                   | 80 % ED                   | 350 A  |  | 350 A  | 350 A  |
|                                   | 100 % ED                  | 330 A  | 350 A  | 330 A  | 330 A  |
| Schweißstrom und Spannungsbereich | E-Hand                    | 15 A / 20 V – 350 A / 46 V                         | 15 A / 20 V – 450 A / 46 V                         | 15 A / 20 V – 350 A / 46 V                         | 15 A / 20 V – 350 A / 46 V                         |
|                                   | MIG                       | 20 A / 12 V – 350 A / 46 V                         | 20 A / 12 V – 450 A / 46 V                         | 20 A / 12 V – 350 A / 46 V                         | 20 A / 12 V – 350 A / 46 V                         |
| Max. Schweißspannung (E-Hand)     |                           | 46 V   | 46 V   | 46 V   | 46 V   |
| Leerlaufspannung                  | E-Hand                    | U <sub>0</sub> = 70 – 98 V, U <sub>av</sub> = 50 V | U <sub>0</sub> = 70 – 98 V, U <sub>av</sub> = 50 V | U <sub>0</sub> = 70 – 98 V, U <sub>av</sub> = 50 V | U <sub>0</sub> = 70 – 98 V, U <sub>av</sub> = 50 V |
|                                   | MIG/MAG, Impuls-schweißen | U <sub>0</sub> = 80 – 98 V                         |
| Leerlaufleistung                  |                           | 100 W  | 100 W  | 100 W  | 100 W  |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom   |                           | 0,85   | 0,88   | 0,90   | 0,88 ... 0,82                                      |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom      |                           | 87 %   | 87 %   | 83 %   | 85 %   |
| Betriebstemperatur                |                           | -20 bis +40 °C                                     |
| Lagertemperatur                   |                           | -40 bis +60 °C                                     |
| EMV-Klasse                        |                           | A  | A  | A  | A  |
| Schutzklasse                      |                           | IP23S  | IP23S  | IP23S  | IP23S  |
| Abmessungen                       | L x B x H                 | 590 x 230 x 430 mm                                 | 590 x 230 x 430 mm                                 | 590 x 230 x 580 mm                                 | 590 x 230 x 580 mm                                 |
| Gewicht                           |                           | 38 kg  | 38 kg  | 49 kg  | 49 kg  |
| Generatortauglich                 |                           |  |  |  |  |

**WFX 300 / 300 AMC**

|                                |                       |                    |
|--------------------------------|-----------------------|--------------------|
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 60 % ED               | 520 A              |
|                                | 100 % ED              | 440 A              |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit   |                       | 1 – 25 m/min       |
| Drahtvorschubmechanismus       |                       | DuraTorque         |
| Durchmesser der Vorschubrollen |                       | 32 mm              |
| Zusatzwerkstoff                | ø Fe, Ss              | 0,6-1,6 mm         |
|                                | ø Fülldraht           | 0,8 – 2,0 mm       |
|                                | ø Al                  | 0,8 – 2,4 mm       |
| Drahtspule                     | max. Gewicht / max. ø | 20 kg / 300 mm     |
| Abmessungen                    | L x B x H             | 625 x 243 x 476 mm |
| Gewicht                        |                       | 12,5 kg            |

**WFX 300 P (Fe und Ss)**

|                                |                       |                    |
|--------------------------------|-----------------------|--------------------|
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 60 % ED               | 520 A              |
|                                | 100 % ED              | 440 A              |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit   |                       | 0,5 – 25 m/min     |
| Drahtvorschubmechanismus       |                       | GT04               |
| Durchmesser der Vorschubrollen |                       | 32 mm              |
| Zusatzwerkstoff                | ø Fe, Ss              | 0,6 – 2,0 mm       |
|                                | ø Fülldraht           | 0,8 – 2,4 mm       |
|                                | ø Al                  | 0,8 – 2,4 mm       |
| Drahtspule                     | max. Gewicht / max. ø | 20 kg / 300 mm     |
| Abmessungen                    | L x B x H             | 590 x 240 x 445 mm |
| Gewicht                        |                       | 13,1 kg            |

**WFX 200 / 200 AMC / WFX 200 P (Fe und Ss)**

|                                |          |              |
|--------------------------------|----------|--------------|
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 60 % ED  | 520 A        |
|                                | 100 % ED | 440 A        |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit   |          | 1 – 25 m/min |
| Drahtvorschubmechanismus       | 4 Rollen |              |
| Durchmesser der Vorschubrollen |          |              |

|                 |                       |                    |
|-----------------|-----------------------|--------------------|
| Zusatzwerkstoff | ø Fe, Ss              | 0,6-1,6 mm         |
|                 | ø Fülldraht           | 0,8 – 2,0 mm       |
|                 | ø Al                  | 0,8 – 2,4 mm       |
| Drahtspule      | max. Gewicht / max. ø | 5 kg / 200 mm      |
| Abmessungen     | L x B x H             | 510 x 200 x 310 mm |
| Gewicht         |                       | 9,4 kg             |

# Kempact MIG 2530, Kempact Pulse 3000

Kompakt, kosteneffizient, wirtschaftlich und hochleistungsfähig



## Verkaufsargumente

- Basismodell für MIG/MAG-Schweißen
- Sondermodell für synergetisches Schweißen und Pulschweißen
- 4-Rollen-Drahtvorschub
- Elektronische Stromregelung
- Max. Ausgangsleistung bei 40 % Einschaltdauer
- Geringes Gewicht: 22 kg

## Anwendungsbereiche

- Feinblechverarbeitung
- Kfz-Reparatur
- Landwirtschaft
- Schiffswerften und Offshore-Industrie
- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Geeignet für den Einsatz mit Stromgenerator

## Leistungsstarke Schweißmaschinen in Kompaktbauweise

**Die Kempact 2530 ist 70% leichter als herkömmliche stufenregelte Schweißmaschinen.** Die elektronische Steuerung der Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit ermöglicht die Feinabstimmung des Lichtbogens während des Schweißvorgangs und die schnelle Festlegung der gewünschten Schweißereinstellungen. Einschließlich 2 verschiedener Brennerbetriebsmodi und stromloser Drahtführung.

**Die Kempact Pulse 3000 ist für das synergetische Schweißen sowie das Puls- und Doppelpulsschweißen ausgelegt.** Die Standardprogramme eignen sich für verschiedene Schweißdrahtmaterialien, einschließlich Fe, FeMc, FeFc, St/St, Al, CuSi3 und CuAl8. Wählen Sie einfach den Typ und die Größe des Schweißdrahts sowie die Blechdicke und die gewünschte Schweißnahtform. Für regelmäßige Schweißarbeiten stehen 100 Speicherkanäle zur Verfügung.

**Während des Schweißvorgangs können** Sie Ihren Schweißbrenner mit der Kühleinheit KempactCool 10 kühlen. Diese Option ist nur für die Kempact Pulse 3000 erhältlich.

## Technische Daten

| <b>Kempact</b>                  |               | <b>MIG 2530</b>          | <b>Pulse 3000</b>      | <b>Pulse 3000 MVU</b> |
|---------------------------------|---------------|--------------------------|------------------------|-----------------------|
| Anschlussspannung               | 3~, 50/60 Hz  | 380 – 440V ±10%          | 400 V (±15 %)          | 230 V/400 V           |
| Anschlussleistung               |               | 12 kVA                   | 12 kVA                 | 10 kVA                |
| Anschlusskabel                  | H07RN-F       | 4G1.5 (5 m)              | 4G1.5 (5 m)            | 4G1.5 (5 m)           |
| Sicherung (träge)               |               | 16 A                     | 16 A                   | 16 A                  |
| Ausgangsleistung bei 40 °C      | 40 % ED       | 250 A/ 26,5 V            | 250 A/ 26,5 V          | 250 A/ 26,5 V         |
|                                 | 60 % ED       | 207 A/ 24 V              | 207 A/ 24 V            | 207 A/ 24 V           |
|                                 | 100 % ED      | 160 A/ 22 V              | 160 A/ 22 V            | 160 A/ 22 V           |
| Leerlaufspannung                |               | 30 – 45 V                | 56 V                   | 68 V                  |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom |               | 0,64                     | 0,69                   | 0,78                  |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom    |               | 87 %                     | 84 %                   | 83 %                  |
| Schweißstrombereich             |               | 20 A/15 V – 250 A/26,5 V | 20A/15 V – 250A/26,5 V | 20A/15 V – 300A/29 V  |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit    |               | 1-18 m/min               |                        |                       |
| Drahtspule                      | max. ø        | 300 mm                   | 300 mm                 | 300 mm                |
| Drahtvorschubmechanismus        |               | 4 Rollen                 | 4 Rollen               | 4 Rollen              |
| Ø Zusatzwerkstoff (mm)          | Fe, Edelstahl | 0,6-1,0                  | 0,6-1,2                | 0,6-1,2               |
|                                 | Fülldraht     | 0,9-1,2                  | 0,9-1,2                | 0,9-1,2               |
|                                 | Al            | 0,9-1,2                  | 0,9-1,2                | 0,9-1,2               |
|                                 | CuSi          | 0,8-1,0                  | 0,8-1,2                | 0,8-1,2               |
| Außenabmessungen (mm)           | L x B x H     | 580 x 280 x 440          | 580 x 280 x 440        | 580 x 280 x 600       |
| Gewicht                         |               | 20 kg                    | 22 kg                  | 33 kg                 |

### KempactCool 10

|                            |  |           |                       |
|----------------------------|--|-----------|-----------------------|
| Schweißspannung            |  | 50/60 Hz  | 400 V (-15 bis +10 %) |
| Anschlussleistung          |  | 100 % ED  | 250 W                 |
| Kühlleistung               |  |           | 1,0 kW                |
| Max. Druck                 |  |           | 450 kPa               |
| Empfohlene Kühlflüssigkeit |  |           | 20-40% Ethanol/Wasser |
| Behältervolumen            |  |           | 3 l                   |
| Außenabmessungen (mm)      |  | L x B x H | 580 x 280 x 300 mm    |
| Gewicht                    |  |           | 13 kg                 |

## Bestellangaben

|  |                                       |                    |
|--|---------------------------------------|--------------------|
| <b>Kempact MIG 2530 (einschließlich Massekabel (35 mm<sup>2</sup>, 5 m) und Gasschlauch (6 m))</b> |                                       | <b>621853002</b>   |
| Brennerhalter  | GH 30                                 | 6256030            |
| Massekabel   | 35 mm <sup>2</sup>                    | 5 m 6184311        |
| Fahrwagen  | ST 7 (Stromquelle + Gasflasche)       | 6185290            |
|  | P 250                                 | 6185268            |
| KFH 1000 Aufhängevorrichtung   |                                       | 6185100            |
| Tragebalken  | Einschl. Aufhängevorrichtung KFH 1000 | 6264026            |
| Aufhängevorrichtung für Drahtvorschubgeräte  |                                       | 4298180            |
| <b>Kempact Pulse 3000</b>  |                                       | <b>621830002</b>   |
| <b>Kempact Pulse 3000 MVU</b>  |                                       | <b>62183000302</b> |
| KempactCool 10   |                                       | 6218600            |
| Massekabel   | 5 m, 35 mm <sup>2</sup>               | 6184311            |

Weitere Informationen über die Auswahl an MIG/MAG-Schweißbrennern finden Sie auf den Seiten 64 – 81.



Ideale MIG/MAG-Impulsschweißlösung für Blechbearbeitung und Kfz-Reparaturen.

## Beste Lichtbogeneigenschaften

Kempact MIG-Maschinen haben eine exzellente Lichtbogenleistung. Ausgezeichnete Lichtbogenzündung in Kombination mit Rückbrandzeit-Technologie gewährleistet Kundenzufriedenheit. Elektronische Steuerung der Lichtbogendynamik bietet in allen Situationen optimale Lichtbogenleistung.

## Speicherkanäle verbessern die Benutzerfreundlichkeit

Kempact Pulse 3000 bietet 100 Speicherkanäle, um Schweißparameter für die spätere Verwendung abzuspeichern. Damit können Schweißarbeiten schnell und einfach begonnen werden, ohne die Einstellungen nochmals vornehmen zu müssen.



Kempact Pulse 3000 Bedienpanel.

# SuperSnake GT02S/GT02SW

Die ultimative Distanz- und Zugänglichkeitslösung



## Verkaufsargumente

- Geeignet für Fe/Ss/Al/FCW/MCW Fülldrähte
- Einschließlich Regelung der Schweißspannung und Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Großes, übersichtliches Messdisplay
- Brights™-Gehäusebeleuchtung
- 10-, 15-, 20-, 25-Meter-Modelle mit Luft- und Wasserkühlung
- Optische Sicherheit mit robuster, leuchtend orangefarbener Ummantelung
- Fernregleroption für Brenner

## Anwendungsbereiche

- Werkstätten für schwere und mittelschwere Metallbearbeitung
- Schiffswerften und Offshore-Industrie
- Installations- und Baustellenarbeiten

## Schweißprädator

Wenn Entfernung und Zugang ein Problem darstellen, sollten Sie sich für die **SuperSnake GT02S und GT02SW** entscheiden. Die SuperSnake vergrößert die Reichweite standardmäßiger MIG-Schweißbrenner mit Euro-Anschluss. Sie kann mit verschiedenen Schweißdrahttypen verwendet werden und gewährleistet einen zuverlässigen Drahtvorschub über eine Entfernung von bis zu 30 m vom Drahtvorschubgerät. Sie bewältigt jedes Hindernis mit Leichtigkeit. Die SuperSnake GT02S ist der ultimative Prädator der Schweißwelt.

Die **SuperSnake GT02S/GT02SW** macht das Tragen großer und schwerer Drahtvorschubgeräte überflüssig, was den Schweißer körperlich entlastet, die Sicherheit verbessert und die Produktivität erhöht. Die SuperSnake kann auf einfache Weise an einem Drahtvorschubgerät der Reihe FastMig MXF angeschlossen werden und ermöglicht Qualitätsschweißungen an Orten, an denen andere Schweißmarken versagen.

**SuperSnake GT02S/GT02SW** ist mit FastMig X, FastMig M, FastMig KMS, FastMig Pulse und Kemppi Pro kompatibel.



red dot design award  
honourable mention 2009

## Technische Daten

### SuperSnake

|   |                               |              |
|---|-------------------------------|--------------|
| Ausgangsleistung (40 °C) 60 % ED                      | 380 A                         |              |
| Drahtvorschubmechanismus                              | 2 Rollen                      |              |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit                          | 0-25 m/min                    |              |
| Drahtvorschubgehäuse (GT02SW) Abmessungen (L x B x H) | 102 x 371 x 138 mm            |              |
| Drahtempfehlungen, 25 m                               | Massivdrähte Fe/<br>Edelstahl | ø 1,0-1,6 mm |
|   | Al-Legierungen                | ø 1,2-1,6 mm |
|   | FCW/MCW                       | ø 1,2-1,6 mm |
| Kabeldurchmesser                                      | 50 mm <sup>2</sup>            |              |
| Versorgungsspannung                                   | 50 VDC                        |              |
| Schutzart   | IP23S                         |              |



Entfesseln Sie Ihr Schweißteam, indem Sie ihm eine größere Bewegungsfreiheit schenken.

## Bestellangaben

### SuperSnake

|                           |         |
|---------------------------|---------|
| GT02S, 10 m               | 6153100 |
| GT02S, 15 m               | 6153150 |
| GT02S, 20 m               | 6153200 |
| GT02S, 25 m               | 6153250 |
| GT02SW, 10 m              | 6154100 |
| GT02SW, 15 m              | 6154150 |
| GT02SW, 20 m              | 6154200 |
| GT02SW, 25 m              | 6154250 |
| Synchronisierungssatz MXF | W004030 |
| SuperSnake Schutzrahmen   | 6185276 |



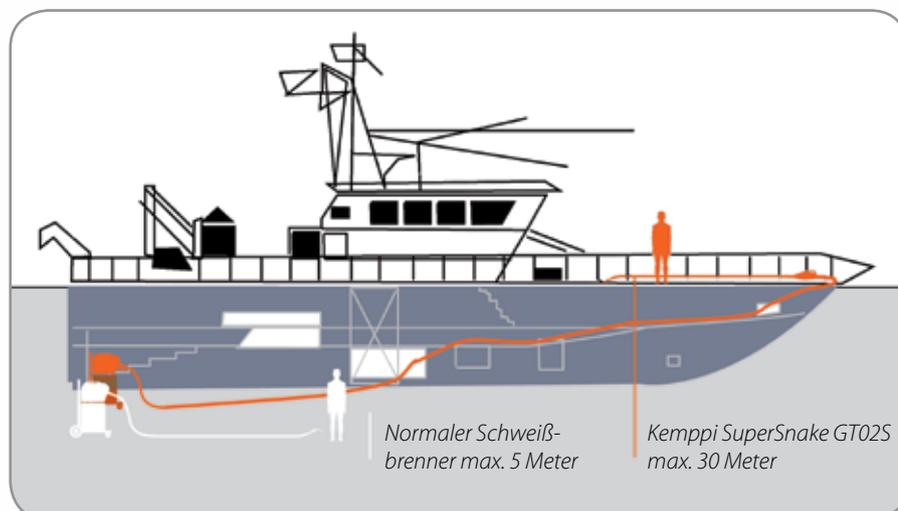
Der robuste Stahlrahmen schützt den SuperSnake vor Baustellengefahren wie zum Beispiel Rückschläge und Unfälle.



Herkömmliche motorbasierte Schweißpistolen und Schweißbrenner mit Drahtspule haben ein großes Gewicht und belasten dadurch zunehmend das Handgelenk des Bedieners. Zudem besitzen sie eine geringe Reichweite, eignen sich nicht für jeden Schweißdrahttyp und erschweren umfangreiche Schweißprojekte. Der SuperSnake GT02S beseitigt all diese Probleme. Er reduziert das Gewicht und die Belastung des Handgelenks, wenn er mit einem standardmäßigen Schweißbrenner verwendet wird.



Bei Anschluss an Kemppi FastMig-Geräte ist die SuperSnake mit der RMT10 Brennerfernregelung kompatibel. So ist Leistungssteuerung in Echtzeit oder Kanalwahl im Fernzugriff einfach und bequem.



# FitWeld Evo 300

Ausgezeichnete Leistungsfähigkeit, Kompaktbauweise, Multispannung



Energy efficient



- 300 A bei 20 % Einschaltdauer
- Ideal für begrenzte Arbeitsräume
- Tragbar (15 kg)
- Viel schneller als E-Hand beim Heftschweißen
- Außergewöhnliche Zündqualität
- Für 230 V und 380-440 V 3-Phasen Eingangsspannung
- Digitale Messung garantiert genaue Parameter für WPS-Konformität
- Integrierte Durchflussregelung des Schutzgases und GasGuard™
- Robustes Kunststoffgehäuse für harte Arbeitsbedingungen

## Anwendungsbereiche

- Schiffswerften und Offshore
- Metallbau
- Installation und Einrichtung
- Kfz-Reparatur
- Landwirtschaft

## Geschwindigkeit, Qualität und Wirtschaftlichkeit für Profis

Die MIG/MAG-Schweißmaschine FitWeld 300 ist die ultimative Lösung für Schweiß- und Heftschweißarbeiten in der Schwerindustrie. Sie umfasst die Zündfunktion QuickArc™, den neuesten GT-WireDrive™-Mechanismus und die Brights™-Gehäusebeleuchtung und weitere Funktionen, die eine schnellere, leichtere und sicherere Schweißarbeit ermöglichen. Die kompakte und leichte FitWeld 300 ist eine wirtschaftliche Schweißmaschine, mit der im Vergleich zu herkömmlichen E-Hand-Schweißgeräten bis zu 57 % an Energie bei der Leistungsaufnahme eingespart werden kann.

- Einzigartige tragbare 14,5 kg/ 300 A Schweißmaschine für Heftschweißen, Installationsarbeiten, Montage- oder sogar Produktionsschweißen bei Anwendungen mit wenig Platz für die Schweißmaschine.
- Perfektes Schweißen mit 1,2 mm Füll- oder Massivdrähten und anderen produktionsüblichen Drähten.
- Funktioniert überall, einschließlich 220 V bis 440 V 3-Phasen Eingangsspannungen.
- Die digitale Parameteranzeige gewährleistet schnelle und präzise Einstellungen, um die angegebene WPS einzuhalten.

## Strom für präzises Schweißen mit sauberen Ergebnissen

FitWeld Evo 300 bietet einen großzügigen Schweißspannungsbereich von 11 V bis 32 V. Das heißt, Sie haben ausreichende Leistung für eine Vielzahl von Anwendungen. Sie bietet eine ausgezeichnete Schweißleistung bei 300 A und 20 % Einschaltdauer.

Die besondere Lichtbogenzündtechnik namens QuickArc wird während des Zündzyklus verwendet, um eine sehr saubere und präzise Lichtbogenzündung sicherzustellen. QuickArc™ bietet saubere, klare und stabile Ergebnisse selbst mit 1,2

mm Fülldraht.

## Anzeige und Messung

Stromsteuerung wird über einfache, auf dem Panel montierte Regler eingestellt. Die digitale Anzeige gewährleistet eine schnelle und präzise Einstellung der voreingestellten Spannung und der Geschwindigkeitsparameter des Drahtvorschubs. Die tatsächlichen Parameter werden während des Schweißens angezeigt und werden nach dem Schweißen weiterhin angezeigt.

## Starker Schaltschrank mit LED-Beleuchtung und optionaler Heizung

Durch den starken, glasfaserimprägnierten Kunststoff wird das Maschinengehäuse sehr stark und schlagfest.

Der Drahtvorschubmechanismus verfügt über einen langlebigen GT WireDrive aus Aluminiumguss. Die Brights Schrankbeleuchtung ist die Lösung für einfache und sichere Austausch- und Einstellungsabläufe der Drahtspule auch bei schlechten Lichtverhältnissen. FitWeld Evo 300 kann zudem mit Schaltschrankheizung bestellt werden. Das trägt dazu bei, die Temperaturschwankungen im Drahtvorschub zu kontrollieren, die zu Kondensation und Oberflächenoxidation des Fülldrahts führen.

## GasGuard™

Der in der FitWeld Evo 300 serienmäßige Kemppi GasGuard verhindert das Risiko, ohne Schutzgas zu schweißen und er trägt dazu bei, unnötige Nacharbeiten und Schäden am Schweißbrenner zu vermeiden.

## Technische Daten

| FitWeld Evo 300                   |                |                    |                 |
|-----------------------------------|----------------|--------------------|-----------------|
| Anschlussspannung                 | 3~, 50/60 Hz   | 220-230 V ±10 %    | 380-440 V ±10 % |
| Anschlussleistung bei Höchststrom |                | 10,9 kVA           |                 |
| Versorgungsstrom                  | $I_{1max}$     | 230 V: 30 A        | 400 V: 16 A     |
|                                   |                | $I_{1eff}$         | 230 V: 14 A     |
| Ausgangsleistung bei 40 °C        | 20 % ED        | 300 A / 29 V       |                 |
|                                   | 60 % ED        | 200 A / 24 V       |                 |
|                                   | 100 % ED       | 170 A / 22,5 V     |                 |
| Anschlusskabel                    | H07RN-F        | 4G1.5 (5 m)        |                 |
| Sicherung (träge)                 |                | 230 V: 20 A        | 400 V: 10 A     |
| Leerlaufspannung                  |                | 45 V Gleichstrom   |                 |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom   |                | 230 V: 0,92        | 400 V: 0,95     |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom      |                | 230 V: 82,7%       | 400 V: 86,3%    |
| Schweißstrombereich               |                | 13-32 V            |                 |
| Max. ø der Drahtspule (mm)        |                | 200 mm             |                 |
| Drahtvorschubmechanismus          |                | 2-Rollen-Vorschub  |                 |
| Zusatzwerkstoff                   | Fe-Massivdraht | 0,8 - 1,2 mm       |                 |
|                                   | Fe-Fülldraht   | 0,8 - 1,2 mm       |                 |
|                                   | Edelstahl      | 0,8 - 1,2 mm       |                 |
|                                   | Al-Draht       | 1,0 - 1,2 mm       |                 |
| Abmessungen                       | L x B x H      | 457 x 226 x 339 mm |                 |
| Gewicht                           |                | 14,5 kg            |                 |
| EMV-Klasse                        |                | A                  |                 |
| Schutzart                         |                | IP23S              |                 |



FitWeld LED-Anzeige



FitWeld Evo 300 Bedienpanel



FitWeld 300 befestigt an einem ST7-Fahrwagen

## Bestellangaben

| FitWeld Evo 300                      |         |
|--------------------------------------|---------|
| FitWeld Evo 300                      | 6291200 |
| FitWeld Evo 300 + Fe32, 3,5 m        | P2103   |
| FitWeld Evo 300 + Fe32, 5,0 m        | P2104   |
| Fe32, 3,5 m                          | 6603203 |
| Fe32, 5,0 m                          | 6603204 |
| Massekabel, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m | 6184311 |
| Schutzgasschlauch, 6 m               | W000566 |

# ArcFeed 200/300/300P/300RC

MIG/MAG-Produktivität mit jeder CC- oder CV-Schweißstromquelle



## Verkaufsargumente

- Verwenden Sie E-Hand-Stromquellen für produktives MIG/MAG-Schweißen
- Ideal für anspruchsvolle Standorte
- Ausgezeichnet für selbstschützende Fülldrähte
- Kompakt, leicht, robust
- Großes, deutliches LCD-Display

## Anwendungsbereiche

- Schweißen von Hochleistungsstahl in Werkstätten
- Bauwesen und Schiffswerften
- Schweißen von Öl- und Gasleitungen
- Schweißarbeiten vor Ort
- Maschinenleasing

## Drahtvorschubgerät mit Spannungserkennung

**ArcFeed 200 und 300** sind Drahtvorschubgeräte mit Spannungserkennung für produktives MIG/MAG-Schweißen. Sie können mit fast allen Schweißstromquellen verwendet werden, einschließlich Schweißstromgeneratoren. Selbst alte statische E-Hand-Geräte können für produktives MIG/MAG-Schweißen verwendet werden.

ArcFeed ermöglicht einen guten, sicheren Start. Das beleuchtete LCD-Display ist durch dickes Polycarbonatglas geschützt.

**ArcFeed-Geräte benötigen nur ein Strom- und das Massekabel der Stromquelle.** Daher ist es ideal für Baustellen geeignet, wo mehradrige Steuerleitungen leicht beschädigt werden könnten. Weniger Kabel bedeuten weniger Transportmasse zur Baustelle, was

die Arbeit mit den leichten Maschinengehäusen vereinfacht.

Jede Einheit ist mit einem 4x4-Drahtvorschub ausgestattet. Das ArcFeed 300RC-Modell verfügt über eine nützliche Fernregelungsfunktion, um den Schweißstrom einzustellen.

**Zu den weiteren Merkmalen gehören:**

- Steuerung der Rückbrandzeit
- Schalter für Drahtdurchmesser
- Gastest
- Einstellung der Gasnachströmzeit

## Technische Daten

| <b>ArcFeed</b>             |                                | <b>200</b>         | <b>300, 300RC</b>  | <b>300P</b>        |
|----------------------------|--------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Anschlussleistung          |                                | 150 W              | 150 W              | 150 W              |
| Ausgangsleistung bei 40 °C | 100 % ED                       | 300 A              | 300 A              | 300 A              |
| Drahtvorschubmechanismus   |                                | 4 Rollen           | 4 Rollen           | 4 Rollen           |
| Ø Zusatzwerkstoff (mm)     | Fülldrähte                     | 1,2-2,0            | 1,2-2,0            | 1,2-2,4            |
|                            | Selbst abschirmende Fülldrähte | 1,6-2,0            | 1,6-2,0            | 1,6-2,4            |
|                            | Massivdrähte                   | 1,0-1,6            | 1,0-1,6            | 1,0-1,6            |
| Abmessungen                | L x B x H                      | 510 x 200 x 310 mm | 590 x 240 x 445 mm | 590 x 240 x 445 mm |
| Gewicht                    |                                | 11 kg              | 15 kg              | 15 kg              |

## Bestellangaben

### Drahtvorschubgeräte

|                      |         |
|----------------------|---------|
| Kemppi ArcFeed 200   | 6120200 |
| Kemppi ArcFeed 300   | 6120300 |
| Kemppi ArcFeed 300P  | 6120310 |
| Kemppi ArcFeed 300RC | 6120301 |

### Zubehör

|   |         |
|---|---------|
| Druckminderer   | W000364 |
| Aufhängerahmen für Modell ArcFeed 200                               | 6185285 |
| Aufhängevorrichtung KFH 1000 für Modell ArcFeed 300, 300P und 300RC | 6185100 |
| Sicherheitsgleitschienen für Modell ArcFeed 200                     | 6185286 |
| Sicherheitsgleitschienen für Modell ArcFeed 300, 300P und 300RC     | 6185287 |

### Kabel

|                    |                                  |         |
|--------------------|----------------------------------|---------|
| Verlängerungskabel | 70 mm <sup>2</sup> , 25 m        | 6183725 |
| Verlängerungskabel | 70 mm <sup>2</sup> , 10 m        | 6183710 |
| Massekabel         | 16 mm <sup>2</sup> , 5 m (SKM25) | 6184015 |



ArcFeed 200 mit KMS 400 AS-Stromquelle dargestellt





# WIG-Schweißen

|                    |    |
|--------------------|----|
| MinarcTig Evo      | 42 |
| MinarcTig          | 44 |
| MasterTig MLS      | 46 |
| MasterTig LT 250   | 48 |
| MasterTig MLS ACDC | 50 |
| MasterTig ACDC     | 52 |

Professionelle WIG-Schweißer wissen, was sie wollen. Bei Kemppi haben wir die Werkzeuge entwickelt, damit sie auch weiterhin Grund zum Lächeln haben. Präzise Zündung und gleichmäßiger, stabiler Stromfluss sind die Grundlage für jedes Modell unserer Produktpalette. Die optionale Fernregelung kann ausgewählt werden, um das Gerät optimal an die Bedingungen in der Werkstatt oder auf der Baustelle anzupassen. Damit können sich Schweißer auf die Qualität ihrer Arbeit konzentrieren.

# MinarcTig Evo 200/200MLP

Höchste Qualität beim WIG-Schweißen



Energy efficient

## Verkaufsargumente

- 200 A DC bei 35 % Einschaltdauer, 1-phasig, 230 V
- Gleichmäßige Schweißqualität
- Präzise Lichtbogenzündung ab 5 A
- Gasvor- und Nachströmzeit
- Slope-In/Out-Taktung
- Brennerschalterverriegelung
- Optionaler MLP- und Impulsschweißbetrieb
- Schweißstromfernsteuerungsoptionen
- PFC-Technologie für höchste Energieeffizienz
- Stromnetz- oder Generatorbetrieb
- Kemppi 2+ Gewährleistung für Teile und Arbeitsstunden

## Gleichmäßig, verfeinert und leistungsstark

**MinarcTig Evo bietet genau das, was man von einer Kemppi WIG-Schweißmaschine erwartet.** Präzise und verfeinerte HF-Zündung und die notwendigen Kapazitäten für Steuerung, Leistung und Arbeit, um eine Vielzahl professioneller Schweißarbeiten zuverlässig abzuschließen. MinarcTig Evo ist die ideale DC-WIG-Lösung für leichte industrielle Fertigungs-, Montage-, Reparatur- und Wartungsaufgaben. Das geringe Gewicht und die kompakte Größe sind für Schweißprofis unterwegs ein echter Vorteil.

**Zu den Modellen gehören die MinarcTig Evo 200 oder die MinarcTig Evo 200MLP.** Die leistungsfähige PFC-Stromquellentechnologie kombiniert nützliche Leistungsvorteile mit einer ausgezeichneten Energieeffizienz und der Möglichkeit, auch mit besonders langen Stromkabeln von mehr als 100 m Länge zuverlässig arbeiten zu können.

**MinarcTig Evo Modelle umfassen große LED-Messdisplays** und bieten eine Reihe von Funktionen einschließlich Steuerung der Gasvor- und Gasnachströmzeit sowie optionale zeitgesteuerte Regelung des Stromanstiegs und Fernregelung. MLP-Modelle verfügen über zusätzliche Funktionen, einschließlich Minilog-Steuerung und halbautomatischer Lichtbogen-Impulsfunktion. MinarcTig Evo ist eine Dual-Prozess-Maschine, die für eine Reihe von DC-Elektrodenarten erstklassiges E-Hand-Schweißen ermöglicht.

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.

## Technische Daten

| MinarcTig Evo 200/200MLP            |  |          |                                   |
|-------------------------------------|--|----------|-----------------------------------|
| Anschlussspannung                   | 1~, 50/60 Hz   |          | 230 V ±15 % (AU 240 V ±15 %)      |
| Anschlussleistung                   | (WIG   | 35 % ED  | 200 A / 4,9 kVA                   |
|                                     | E-Hand   | 35 % ED  | 170 A / 5,7 kVA                   |
| Versorgungsstrom, I <sub>lmax</sub> | WIG  |          | 21,1 A                            |
|                                     | E-Hand   |          | 24,8 A                            |
| Versorgungsstrom, I <sub>leff</sub> | WIG  |          | 12,7 A                            |
|                                     | E-Hand   |          | 14,7 A                            |
| Anschlusskabel                      | H07RN-F  |          | 3G1.5 (1,5 mm <sup>2</sup> , 3 m) |
| Sicherung                           | Typ C  |          | 16 A                              |
| Ausgangsleistung bei 40 °C          | WIG  | 35 % ED  | 200 A / 18 V                      |
|                                     |  | 60 % ED  | 160 A / 16,4 V                    |
|                                     |  | 100 % ED | 140 A / 15,6 V                    |
|                                     | E-Hand   | 35 % ED  | 170 A / 26,8 V                    |
|                                     |  | 60 % ED  | 130 A / 25,2 V                    |
|                                     |  | 100 % ED | 110 A / 24,4 V                    |
| Schweißstrombereich                 | WIG  |          | 5 A / 10,2 V bis 200 A / 18,0 V   |
|                                     | E-Hand   |          | 10 A / 20,4 V bis 170 A / 26,8 V  |
| Leerlaufspannung                    |  |          | 95 V (VRD 30 V, AU VRD 12 V)      |
| Leerlaufleistung                    | WIG  |          | 10 W                              |
|                                     | E-Hand   |          | 30 W                              |
| Leistungsfaktor bei 100 % ED        | WIG  |          | 0,99                              |
|                                     | E-Hand   |          | 0,99                              |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED           | WIG  |          | 77 %                              |
|                                     | E-Hand   |          | 83 %                              |
| Durchschlagspannung                 |  |          | 6-12 kV                           |
| Stabelektroden, E-Hand              | Ø  |          | 1,5-4,0 mm                        |
| Abmessungen                         | L X B X H  |          | 449 x 210 x 358 mm                |
| Gewicht (ohne Kabel)                |  |          | 11 kg                             |
| Temperaturklasse                    |  |          | F (155 °C)                        |
| Schutzklasse                        |  |          | IP23S                             |
| EMV-Klasse                          |  |          | A                                 |
| Betriebstemperatur                  |  |          | -20 bis +40 °C                    |
| Lagertemperatur                     |  |          | -40 bis +60 °C                    |
| Normen:                             | IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12 |          |                                   |

## Bestellangaben

| MinarcTig Evo (inkl. Masse- und Schweißkabel sowie Schultergurt) |              |         |
|--|--------------|---------|
| MinarcTig Evo 200  | TTC 220, 4 m | P0640   |
| MinarcTig Evo 200  | TTC 220, 8 m | P0641   |
| MinarcTig Evo 200MLP   | TTC 220, 4 m | P0642   |
| MinarcTig Evo 200MLP   | TTC 220, 8 m | P0643   |
| MinarcTig Evo 200 AU*  | TTC 220, 4 m | P0672   |
| MinarcTig Evo 200 AU*  | TTC 220, 8 m | P0673   |
| MinarcTig Evo 200MLP AU*   | TTC 220, 4 m | P0674   |
| MinarcTig Evo 200MLP AU*   | TTC 220, 8 m | P0675   |
| MinarcTig Evo 200 DK*  | TTC 220, 4 m | P0676   |
| MinarcTig Evo 200 DK*  | TTC 220, 8 m | P0677   |
| MinarcTig Evo 200MLP DK*   | TTC 220, 4 m | P0678   |
| MinarcTig Evo 200MLP DK*   | TTC 220, 8 m | P0679   |
| MST 400 Transporteinheit   |              | 6185294 |

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt, das DK-Modell für Dänemark. Sie haben andere Netzstecker.

## Anwendungsbereiche

- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Dünnblechverarbeitung
- Chemie- und Prozessindustrie



Die Minilog-Funktion ist eine sehr einfach einzusetzende Impulsfunktion: Sie müssen nur die Impulszeit und den durchschnittlichen Schweißstrom einstellen und schon können Sie mit Ihrer Schweißarbeit beginnen.



Qualitätsschweißen, wo immer Sie auch arbeiten



MinarcTig Evo 200 MinarcTig Evo 200 MLP mit Impulsfunktion

# MinarcTig 250, 250MLP

Leistungstark, mobil und kompakt



## Verkaufsargumente

- Ausgezeichnet niedrige Zündspannung
- Gut ablesbares Parameterdisplay
- Gasvor- und Nachströmzeit
- Slope-In/Out-Taktung
- Brennerschalterverriegelung
- Optionaler Impulsschweißbetrieb
- Geeignet für den Betrieb am Netz oder den Einsatz mit Stromgenerator

## Anwendungsbereiche

- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Feinblechverarbeitung
- Chemie- und Prozessindustrie

## Verfeinerte WIG-Schweißqualität für präzise Anwendungen

**MinarcTig 250 ist die ideale DC WIG-Schweißlösung für Montage-,** Reparatur- und Wartungsaufgaben. Das 250-A-Modell ist für qualitativ hochwertige Arbeiten geeignet. Das geringe Gewicht und die kompakte Größe sind für Schweißprofis unterwegs ein echter Vorteil.

**MinarcTig 250 ist eine Dual-Prozess-Maschine,** die eine eindrucksvolle DC-WIG- und E-Hand-Schweißerfahrung bietet. Neben der normalen 250-Maschine gibt es noch das Modell 250 MLP, das mit besonderen Merkmalen wie zum Beispiel Minilog und Impulslichtbogen ausgestattet ist. 35 % Einschaltdauer bei Vollast und eine leichte Bauweise kombinieren reale Leistungsvorteile mit einer außerordentlichen Steuerung bei niedriger Zündspannung. Das ermöglicht eine verfeinerte WIG-Schweißqualität für präzise Anwendungen.

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.

## Technische Daten

### MinarcTig 250/250MLP

|                                   |           |                              |                |
|-----------------------------------|-----------|------------------------------|----------------|
| Anschlussspannung                 | 50/60 Hz  | 3~, 400 V (-20 bis +15 %)    |                |
| Anschlussleistung bei Höchststrom | WIG       | 7,2 kVA                      |                |
|                                   | E-Hand    | 8,2 kVA                      |                |
| Anschlusskabel                    | H07RN-F   | 4G1.5 (5 m)                  |                |
| Sicherung (träge)                 |           | 10 A                         |                |
| Ausgangsleistung bei 40 °C        | WIG       | 30 % ED                      | 250 A / 20,1 V |
|                                   |           | 60 % ED                      | 180 A / 17,2 V |
|                                   |           | 100 % ED                     | 160 A / 16,4 V |
|                                   | E-Hand    | 35 % ED                      | 220 A / 28,8 V |
|                                   |           | 60 % ED                      | 170 A / 26,8 V |
|                                   |           | 100 % ED                     | 150 A / 26,0 V |
| Schweißstrombereich               | WIG       | 5 A/10,2 V - 250 A/20,1 V    |                |
|                                   | E-Hand    | 10 A/ 20,4 V – 220 A/ 28,8 V |                |
| Leerlaufspannung                  |           | 95 V                         |                |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom   | WIG       | 0,92                         |                |
|                                   | E-Hand    | 0,91                         |                |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom      | WIG       | 80 %                         |                |
|                                   | E-Hand    | 86 %                         |                |
| Stabelektrode                     | Ø         | 1,5-5,0 mm                   |                |
| Abmessungen                       | L x B x H | 400 x 180 x 340 mm           |                |
| Gewicht (ohne Kabel)              |           | 11 kg                        |                |

## Bestellangaben

### MinarcTig

|                   |              |       |
|-------------------|--------------|-------|
| MinarcTig 250     | TTC 160, 4 m | P0607 |
| MinarcTig 250     | TTC 160, 8 m | P0608 |
| MinarcTig 250     | TTC 220, 4 m | P0609 |
| MinarcTig 250     | TTC 220, 8 m | P0610 |
| MinarcTig 250 MLP | TTC 160, 4 m | P0611 |
| MinarcTig 250 MLP | TTC 160, 8 m | P0612 |
| MinarcTig 250 MLP | TTC 220, 4 m | P0613 |
| MinarcTig 250 MLP | TTC 220, 8 m | P0614 |

### Zubehör

|                          |                    |     |         |
|--------------------------|--------------------|-----|---------|
| Schweißkabel,            | 25 mm <sup>2</sup> | 5 m | 6184201 |
| Massekabel               | 25 mm <sup>2</sup> | 5 m | 6184211 |
| MST 400 Transporteinheit |                    |     | 6185294 |



MinarcTig 250 panel



MinarcTig 250MLP panel



MinarcTig 250 auf optionalem 2-rädrigen Fahrwagen MST400.



MinarcTig 250 ist die ideale Maschine für die Bearbeitung von Feinblechen. Die niedrige Zündspannung und der stabile Lichtbogen erleichtern das qualitativ hochwertige Schweißen.



MinarcTig kann in der Produktion und Wartung zahlreicher Metallprodukte eingesetzt werden. Egal ob in der Werkstatt oder auf der Baustelle – MinarcTig 250 ist ein zuverlässiger und mobiler Partner für Schweißarbeiten.

# MasterTig MLS 3000/4000

Manche Werkzeuge sind einfach besser als andere



## Verkaufsargumente

- Gleichstromausgang für E-Hand- und WIG-Schweißen
- Kompakte Bauweise gewährleistet hohe Mobilität
- Hervorragende Lichtbogenzündung auch mit langen Brennern
- FastPulse-Funktion erhöht Schweißgeschwindigkeit und -qualität
- Geeignet für den Betrieb am Netz oder den Einsatz mit Stromgenerator

## Anwendungsbereiche

- Installations- und Baustellenarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Feinblechverarbeitung
- Chemie- und Stromindustrie

## Gleichstromgerät für den industriellen Einsatz

**Die tragbaren Hochleistungsschweißmaschinen der Reihe MasterTig MLS DC haben sich für viele Anwender zum industriellen Standard networkelt.** Die in der Schweißfachwelt äußerst beliebten Schweißstromquellen umfassen 200, 300 und 400 A Modelle. Sie bieten eine Einschaltdauer von 30 % bei Höchststrom.

**Wählen Sie aus vier Bedienpaneloptionen.** Damit können Sie genau die Parametersteuerung auswählen, die zu optimal zu Ihrer Schweißanwendung passt.

Die MTL-/MTX-/MTM-/MTZ-Bedienpaneele bieten Basis- und Sonderfunktionen, die für qualitativ hochwertige DC-WIG- und E-Hand-Schweißarbeiten erforderlich sind. Produktmerkmale: HF- oder Kontaktzündung, Einstellung der Gasvor- und -nachströmzeit, 2T/4T-Brennerbetriebsmodus, Fernregel- und Setup-Optionen, Schweißstromanstiegs- und absenktimer, E-Hand-Zündimpuls, E-Hand-Lichtbogendynamik, WIG-Pulsschweißen und synergetisches WIG-Pulsschweißen, Punktschweißtimer, 4T-Log und Speicherkanäle.

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.

## Technische Daten

| MasterTig MLS™                 |                   | 3000                   | 4000                    |
|--------------------------------|-------------------|------------------------|-------------------------|
| Anschlussspannung              | 3~ 50/60 Hz       | 380-440V ±10%          | 380-440V ±10%           |
| Anschlussleistung bei 100 % ED | WIG               | 8,4 kVA                | 13,8 kVA                |
|                                | E-Hand            | 9,4 kVA                | 15 kVA                  |
| Sicherung (träge)              |                   | 10 A                   | 16 A                    |
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 30 % ED (WIG)     | 300 A/ 22 V            | 400 A/ 26 V             |
|                                | 60 % ED (WIG)     | 230 A/ 19,2 V          | 320 A/ 22,8 V           |
|                                | 100 % ED (WIG)    | 200 A/ 18 V            | 270 A/ 20,8 V           |
|                                | 40 % ED (E-Hand)  | 250 A/ 30 V            | 350 A/ 34 V             |
|                                | 60 % ED (E-Hand)  | 205 A/ 28,2 V          | 285 A/ 31,4 V           |
|                                | 100 % ED (E-Hand) | 160 A/ 26,4 V          | 220 A/ 28,8 V           |
| Schweißstrombereich            | WIG               | 5 A/10 V – 300 A/22 V  | 5 A/10 V – 400 A/26 V   |
|                                | E-Hand            | 10 A/20,5 V–250 A/30 V | 10 A/20,5 V –350 A/34 V |
| Leerlaufspannung               |                   | 80 V DC                | 80 V DC                 |
| 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                        |                   | 22 kg                  | 23 kg                   |

### MasterCool 10

|                   |           |                       |
|-------------------|-----------|-----------------------|
| Anschlussspannung | 50/60 Hz  | 400 V (-15 bis +20%)  |
|                   |           | 230 V (-15 bis +10 %) |
| Kühlleistung      | 100 % ED  | 1,0 kW                |
| Anschlussleistung | 100 % ED  | 250 W                 |
| Abmessungen       | L x B x H | 500 x 180 x 260 mm    |
| Gewicht           |           | 10 kg                 |

## Bestellangaben

### Stromquellen

|                    |         |
|--------------------|---------|
| MasterTig 3000 MLS | 6114300 |
| MasterTig 4000 MLS | 6114400 |

### Kühleinheiten

|               |         |
|---------------|---------|
| MasterCool 10 | 6122350 |
|---------------|---------|

### Bedienpanele

|     |         |
|-----|---------|
| MTL | 6116000 |
| MTX | 6116005 |
| MTM | 6116010 |
| MTZ | 6116015 |

### Fahrwagen

|       |         |
|-------|---------|
| T 100 | 6185250 |
| T 130 | 6185222 |
| T 200 | 6185258 |

## Optionen für MasterTig MLS



MTL



MTX



MTZ



MTM



Die MasterTig MLS ist durch ihr geringes Gewicht und ihre Tragbarkeit für den Einsatz auf Baustellen geeignet, bietet dabei aber hohen Schweißstrom und Einschaltdauer.

# MasterTig LT 250

Eine Premium-WIG-Schweißlösung,  
die lästige Steuer- und Stromkabel  
überflüssig macht



Energy efficient



## Verkaufsargumente

- 250 A DC WIG/E-Hand @ 35 % ED
- Keine Strom- oder Steuerungskabel
- Kompakte Größe und geringes Gewicht – 12,6 kg
- Schweißstromfernsteuerungsoptionen
- Hochfrequenz- oder Kontaktzündung
- Digitale Stromanzeige
- Serienmäßig eingebauter Durchflussmesser
- Einstellung der Gasvor- und -nachströmzeit
- Timer für Steuerung des Stromanstiegs
- 2-Takt- und 4-Takt-Brennertasterfunktion
- KEMPPi Gewährleistung 2+

## WIG-Schweißgerät für Bauarbeiten und extreme Baustellenbedingungen

Mit der MasterTig LT 250 werden konventionelle Steuer- und Stromkabel überflüssig -damit entfallen auch gesundheits- und arbeitsplatzrelevante Risiken sowie Probleme mit dem Kabelmanagement und der Baustelleninstandhaltung. Die luftgekühlte Stromquelle ist ideal für herausfordernde Umgebungen geeignet, seien es hohe Außentemperaturen und Luftfeuchtigkeit oder Temperaturen unter dem Gefrierpunkt.. Die Mastertig LT 250 ist eine der flexibelsten DC-WIG-Lösungen, die mit jeder DC-Schweißstromquelle mit mindestens 40 V Polspannung einschließlich Schweißstromgeneratoren, E-Hand- und MIG/MAG-Stromquellen eingesetzt werden kann.

Die präzise Zündung bei DC-WIG- und E-Hand-Prozessen erleichtert die Schweißarbeiten und funktioniert zuverlässig bei Anwendungen mit erweiterten Brennerlängen. Die digitale Anzeige zeigt die voreingestellten Schweißparameter deutlich an. Die Einstellung der Parameter erfolgt logisch, einfach und präzise. Der auf dem hinteren Panel montierte Durchflussmesser ermöglicht die Regelung des durchfließenden Schutzgases. Mit ihrem geringen Gewicht von 12,6 kg kann die MasterTig LT 250 mithilfe des standardmäßigen Textilschultergurts einfach auf die Baustelle transportiert werden.

Mehrere MasterTig LT 250 können mit einer einzelnen Schweißstromquelle betrieben werden. Die KempGouge ARC 800 von Kemppi ist eine ideale Stromquelle, die genug Strom für bis zu 4 LT-250-Geräte bei voller Leistung bietet - und mit allen Geräten kann gleichzeitig am gleichen Werkstück geschweißt werden.

## Technische Daten

### MasterTig LT 250

|   |             |          |                           |
|---|-------------|----------|---------------------------|
| Anschlussspannungsbereich                                     | DC          |          | 40 – 100 V                |
| Nominelle Anschlussleistung                                   |             |          | 8,6 kW/ 9,1 kVA           |
| Versorgungsstrom, I <sub>l max</sub>                          | WIG         |          | 155 A                     |
|   | E-Hand      |          | 230 A                     |
| Versorgungsstrom, I <sub>l eff</sub>                          | WIG         |          | 90 A                      |
|   | E-Hand      |          | 135 A                     |
| Einschaltdauer bei 40 °C                                      | WIG         | 35 % ED  | 250 A/20 V                |
|   |             | 60 % ED  | 200 A/18 V                |
|   |             | 100 % ED | 160 A/16,4 V              |
|   | E-Hand      | 35 % ED  | 250 A/30 V                |
|   |             | 60 % ED  | 200 A/28 V                |
|   |             | 100 % ED | 160 A/26,4 V              |
| Schweißstrombereich   | WIG         |          | 5 A / 1 V – 250 A / 35 V  |
|   | E-Hand      |          | 10 A / 1 V – 250 A / 35 V |
| Leerlaufspannung  |             |          | 90 V                      |
| Leerlaufleistung  | WIG         |          | 8 W                       |
|   | E-Hand      |          | 21 W                      |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED                                     | WIG         |          | 80 %                      |
|   | E-Hand      |          | 86 %                      |
| E-Hand-Schweißelektroden                                      |             |          | 1,6 – 5,0 mm              |
| Abmessungen   | (L X B X H) |          | 460 x 180 x 390 mm        |
| Gewicht   |             |          | 12,6 kg                   |
| Temperaturklasse  |             |          | F                         |
| Schutzklasse  |             |          | IP23S                     |
| EMV-Klasse  |             |          | A                         |
| Betriebstemperatur  |             |          | -20...+40 °C              |
| Lagertemperatur   |             |          | -40...+60 °C              |
| Normen: IEC 60974-1:2012, IEC 60974-10:2007, IEC 60974-3:2007 |             |          |                           |

## Bestellangaben

| MasterTig LT 250                              | 6115100 | Schweißstromfernregleroptionen                           |           |
|---|---------|--|-----------|
| <b>Kabel</b>                                  |         | RTC 10   | 6185477   |
| Schweißkabel, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m        | 6184301 | RTC 20   | 6185478   |
| Schweißkabel, 35 mm <sup>2</sup> , 10 m       | 6184302 | R10, 5 m   | 6185409   |
| Massekabel, 35 mm <sup>2</sup> 5 m            | 6184311 | R10, 10 m  | 618540901 |
| Massekabel, 35 mm <sup>2</sup> , 10 m         | 6184312 | R11F   | 6185407   |
| Verlängerungskabel, 35 mm <sup>2</sup> , 5 m  | 6183305 | Gasflussmesser AR/Uhr                                    | 6265136   |
| Verlängerungskabel, 35 mm <sup>2</sup> , 10 m | 6183310 | Schutzgasschlauch (4,5 m)                                | W001077   |
|   |         | Schultergurt   | 9592160   |
|   |         | <b>Optionale Schweißstromquelle für mehrere Benutzer</b> |           |
|   |         | KempGouge ARC 800  | 6284000   |



MasterTig LT 250 Bedienpanel: Prozessauswahl für WIG und E-Hand, HF oder Touch-Lichtbogenzündung, Brennerschalterverriegelung und Auswahl eines Fernreglers. Stromanzeige, Einstellung der Gasvor- und -nachströmzeit, Timer für Stromanstieg.



Die R 10 Fernbedienung bietet eine bequeme Steuerung der Stromstärke für WIG- und E-Hand-Schweißarbeiten.



RTC 10 Fernregler mit TTC-WIG-Schweißbrenner für einfache Stromregelung am Brenner während des Schweißvorgangs.



Die R 11F Fußfernbedienung gewährleistet eine genaue Steuerung, wenn häufige Feineinstellungen erforderlich sind. Ideal für den Werkstatteneinsatz geeignet.

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.

# MasterTig MLS 2300/3003 ACDC

MLS-Steuerung für höchste Qualität beim WIG-Schweißen



Energy efficient



## Verkaufsargumente

- Geeignet für WIG- und E-Hand-Schweißen: DC-/DC+/AC/MIX WIG
- Stromkosteneffizient, kompaktes Design
- MasterCool-Kühloption für anspruchsvolle Anwendungen
- MicroTack für schnelles Heftschweißen bei niedrigem Wärmeeintrag

## Anwendungsbereiche

- Metallbauunternehmen
- Schiffswerften und Offshore-Industrie
- Chemie- und Prozessindustrie
- Mechanisiertes Schweißen

## Macht anspruchsvolle Arbeiten einfach

Die Schweißmaschinen der Reihe MasterTig MLS ACDC liefern allen WIG-Fachschweißern die Kontrolle, die zur Erfüllung ihrer genauen Anforderungen erforderlich ist. Kommen Sie in den Genuss der MLS-Leistungsfähigkeit. Die Auswahl umfasst ein 230 A Modell mit einer Spannungsversorgung von 230 V (einphasig) und ein 300 A Modell mit einer Spannungsversorgung von 230/460 V (dreiphasig).

Die Produktreihe MasterTig MLS ACDC besteht aus Präzisionsschweißgeräten, die für alle schweißbaren Materialien und insbesondere für das Schweißen von Aluminium geeignet sind. Das modulare Design ermöglicht Ihnen, das Paket zusammenzustellen, das Ihren Erfordernissen am besten gerecht wird.

Die MLS-Schweißmaschinen können mit dem Bedienpanel ACS oder ACX ausgestattet werden, die beide eine schnelle Einstellung der Basisparameter, einschließlich Gasvor-/nachströmzeit, der AC-Lichtbogenfrequenz und der Stromanstiegs-/absenkezeit gewährleisten. Das ACS-Bedienpanel bietet alle für das DC-, AC- und MIX-WIG-Schweißen mit entweder HF- oder Kontaktzündung erforderlichen Funktionen. Das Bedienpanel ACX bietet Zusatzfunktionen wie MicroTack, Speicherkanäle und Pulsschweißen.

## Technische Daten

| MasterTig MLS                  |                   | 2300 ACDC                    | 3003 ACDC                       |
|--------------------------------|-------------------|------------------------------|---------------------------------|
| Anschlussspannung              | 50/60 Hz          | 1~, 230 V (±15 %)            | 3~, 230 V (-10%)...460 V (+10%) |
| Anschlussleistung bei 100 % ED | WIG               | 5,7 kVA                      | 9,2 kVA                         |
|                                | E-Hand            | 6,0 kVA                      | 10 kVA                          |
| Sicherung (träge)              |                   | 15 A                         | 20/16 A                         |
| Ausgangsleistung bei 40 °C     | 40 % ED (WIG)     | 230 A/ 19,2 V                | 300 A/ 22 V                     |
|                                | 60 % ED (WIG)     | 200 A/ 18 V                  | 230 A/ 19,2 V                   |
|                                | 100 % ED (WIG)    | 170 A/ 16,8 V                | 190 A/ 17,6 V                   |
|                                | 40 % ED (E-Hand)  | 180 A/ 27,2 V                | 250 A (230 V AC 30 %)/30 V      |
| 60 % ED (E-Hand)               |                   | 150 A/ 26 V                  | 230 A/ 29,2 V                   |
|                                | 100 % ED (E-Hand) | 120 A/ 24,8 V                | 190 A/ 27,6 V                   |
| Schweißstrombereich            | WIG               | 3 A/ 10 V – 230 A/ 19,2 V    | 3 A/ 10,0 V – 300 A/22 V        |
|                                | E-Hand            | 10 A/ 20,5 V – 180 A/ 27,2 V | 10 A/ 20,5 V – 250 A/ 30 V      |
| Leerlaufspannung               |                   | 58 V DC                      | 58 V DC                         |
|                                | AU/VRD-Modelle    | 20 V DC/VRD                  | -                               |
| Leistungsfaktor bei 100 % ED   |                   | 0,99                         | 0,95                            |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED      |                   | 82 %                         | 81 %                            |
| Stabelektrode, E-Hand          | Ø                 | 1,5-4,0 mm                   | 1,5-5,0 mm                      |
| Abmessungen                    | L x B x H         | 430 x 180 x 390 mm           | 500 x 180 x 390 mm              |
| Gewicht                        |                   | 15 kg                        | 25 kg                           |

| Kühleinheit                    | MasterCool 20          | MasterCool 30          |
|--------------------------------|------------------------|------------------------|
| Anschlussspannung              | 230 V (± 15 %)         | 24 V DC                |
| Anschlussleistung bei 100 % ED | 50 W                   | 50 W                   |
| Kühlleistung                   | 1,0 kW                 | 1,0 kW                 |
| Max. Druck                     | 400 kPa                | 400 kPa                |
| Empfohlene Kühlflüssigkeit     | 20-40 % Ethanol/Wasser | 20-40 % Ethanol/Wasser |
| Behältervolumen                | 3 l                    | 3 l                    |
| Abmessungen                    | L x B x H              | 500 x 180 x 260 mm     |
| Gewicht                        | 8 kg                   | 8 kg                   |

## Bestellangaben

| Stromquellen                            |   |
|---|---|
| MasterTig MLS 2300 ACDC                 | 6162300   |
| MasterTig MLS 2300 ACDC VRD AU          | 6162300AU                                       |
| MasterTig MLS 3003 ACDC VRD             | 6163003VRD (Leerlaufspannungsreduzierung – VRD) |
| MasterTig MLS 3003 ACDC                 | 6163003   |
| Kühleinheiten                           |   |
| MasterCool 20 (MasterTig MLS ACDC 2300) | 6162900   |
| MasterCool 30 (MasterTig MLS ACDC 3003) | 6163900   |
| Bedienpanele                            |   |
| ACS                                     | 6162805   |
| ACX                                     | 6162804   |

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.

## Optionen für MasterTig MLS



ACS



ACX

Alle Schweißgeräte der Reihe „MasterTig MLS ACDC“ können mit einem ACX- oder ACS-Bedienpanel ausgestattet werden, an denen zahlreiche nützliche Funktionen für eine angenehmere und effizientere Schweißarbeit eingestellt werden können.



Ein stabiler Lichtbogen sorgt für eine gleichförmige Schweißnaht und gewährleistet gute mechanische Eigenschaften der Schweißverbindung.



Schweißen mit der Funktion MicroTack führt auf einfache, schnelle und präzise Weise zu besserer Qualität und Produktivität bei einzelnen Schweißaufgaben. Extrem wirksam bei sehr dünnen Materialien.

# MasterTig

## ACDC 3500 W

Leistungsstark, zuverlässig  
und garantiert wirtschaftlich



Energy efficient

MasterTig ACDC 3500W, montiert auf Fahrwagen T 22.

### Verkaufsargumente

- Die elektronische AC-Balance-Kontrolle erhöht die Qualität und Geschwindigkeit der Schweißarbeit
- Die stufenlose Frequenzeinstellung (AC) sorgt für einen optimalen Einbrand.
- Ausgezeichnete Funktionalität und zuverlässige Lichtbogenzündung
- Eine Auswahl von drei Bedienpanelen für verschiedene Kundenanforderungen
- Energieeffizient und hervorragend bei nur 20 A Stromversorgung

### Anwendungsbereiche

- Metallbau
- Chemie- und Prozessindustrie
- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung

## Leistungsstarkes ACDC-WIG-Gerät mit geringem Verbrauch

### MasterTig ACDC 3500W benötigt nur eine 20 A 3-Phasen-Stromversorgung.

Dies nur als kleiner Hinweis auf die Einsparungen mit diesem modernen Stromquellendesign. Eine maximale Leistung von 350 A bei 60 % Einschaltdauer stellt sicher, dass Ihnen eine ausreichende Leistung zur Verfügung steht. Die integrierte Wasserkühlung hält die Brenner auch bei anspruchsvollen Schweißarbeiten auf niedrigen Temperaturen.

### Das MasterTig ACDC 3500W-Bedienpanel bietet alle für das WIG-Schweißen erforderlichen Funktionen.

Wählen Sie einfach die Steuerungsebene, die Ihren speziellen Bedürfnissen entspricht. Zu den Optionen gehören Impuls- und Basisversionen mit großen, übersichtlichen Messdisplays. Zu den Standardfunktionen gehören: Steuerung der Gasvor- und Gasnachströmzeit, Steuerung von Stromanstiegs- und Stromabsenkezeit, AC-Balanceregler für die Lichtbogenform, zwei verschiedene Brennerbetriebsmodi, Fernreglungswahl und E-Hand-Schweißen. Die Sicherheitssperre verhindert eine unbefugte Benutzung des Schweißgeräts.

## Technische Daten

### MasterTig ACDC 3500W

|                              |                           |                          |
|------------------------------|---------------------------|--------------------------|
| Anschlussspannung            | 3~, 50/60 Hz              | 400 V (±10 %)            |
| Max. Leistungsaufnahme       | WIG                       | 11,7 kVA                 |
|                              | E-Hand                    | 15,7 kVA                 |
| Sicherung (träge)            | 400 V                     | 20 A                     |
| Ausgangsleistung bei 40 °C   | 60% WIG (AC)              | 350 A/ 24 V              |
|                              | 100 % WIG (AC)            | 280 A/ 21,2 V            |
|                              | 60% E-Hand (DC)           | 350 A/ 34 V              |
|                              | 100% E-Hand (DC)          | 280 A/ 31,2 V            |
| Schweißstrombereich          | WIG (DC)                  | 3 A/10 V bis 350 A/24 V  |
|                              | Wechselstrom              | 10 A/10 V bis 350 A/24 V |
|                              | E-Hand                    | 10 A/20 V bis 350 A/34 V |
| Leerlaufspannung             | Wechselstrom, Gleichstrom | 70 V DC                  |
| Leistungsfaktor bei Volllast |                           | 0,9                      |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom |                           | 80 %                     |
| Abmessungen                  | L x B x H                 | 690 x 260 x 870 mm       |
| Gewicht                      |                           | 74 kg                    |

## Bestellangaben

### Mastertig ACDC 3500W

**6163505**

#### Bedienpanele

|                |         |
|----------------|---------|
| ACDC Basic     | 6162801 |
| ACDC Minilog   | 6162802 |
| ACDC Pulse     | 6162803 |
| Fahrwagen T 22 | 6185256 |

Dieses Gerät ist nur mit TTK Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 86 – 89. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 120.



MasterTig ACDC 3500W hat einen Ruf als zuverlässiges, hochwertiges Schweißgerät erlangt

## Wählen Sie eines von drei Bedienpanelen:



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse



# E-Hand- Schweißen

|                |           |
|----------------|-----------|
| Minarc Evo 180 | <b>56</b> |
| Minarc 220     | <b>58</b> |
| Master MLS     | <b>60</b> |
| Master S       | <b>62</b> |
| KempGouge      | <b>64</b> |

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 180

Wo immer Sie auch arbeiten



Energy efficient



- Erstklassige Schweißleistung
- Verwendbar mit allen Elektrodentypen
- Einsatz mit langen Stromversorgungskabeln
- PFC-Technologie für ultimative Energieeffizienz
- Hohe Stromabgabe und Einschaltdauer
- Geringes Gewicht und tragbar
- Zuverlässig und robust
- Präzise Lift-WIG-Technologie
- Stromnetz- oder Generatoreinsatz
- Optionaler Fernregler
- Kemppi 2+ Gewährleistung für Teile und Arbeitsstunden

## Anwendungsbereiche

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

## Leistungsstärker und erschwinglicher als je zuvor

### Der kleine E-Hand-Riese ist zurück – stärker als je zuvor

Minarc Evo 180 ist das neueste Modell der beliebten Minarc Evo-Serie. Sie bietet sämtliche großartigen Qualitäten ihrer Vorgängerin und mehr. Aufgerüstet, verbessert und leistungsstärker – so unterstützt sie den mobilen Schweißer besser als je zuvor mit umfassenderer Schweißkapazität.

**Überragende Schweißleistung ist keine Übertreibung.** Jede Komponente der Minarc Evo 180 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 180 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 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 einem angeschlossenen Fernregler können Sie die Schweißparameter während des Schweißvorgangs aus größerer Entfernung einstellen – für ultimativen Arbeitskomfort beim Schweißen und für eine hervorragende Schweißbadkontrolle.

## Technische Daten

|                                    |                                  |   |
|------------------------------------|----------------------------------|---|
| Anschlussspannung                  | 1~ 50/60 Hz                      | 230 V ±15 % (AU 240 V ± 15 %)                     |
| Anschlussleistung bei Höchststrom  | 30 % ED (E-Hand)                 | 170 A / 5,7 kVA                                   |
|                                    | 35 % ED (WIG)                    | 180 A / 4,0 kVA                                   |
| Ausgabe (40 °C) E-Hand             | 30 % ED                          | 170 A / 26,8 V<br>(140AU: 28 % ED 140 A / 25,6 V) |
|                                    | 60 % ED                          | 140 A / 25,6 V                                    |
|                                    | 100 % ED                         | 115 A / 24,6 V (140 AU: 80 A / 23,2 V)            |
| Ausgabe (40 °C) WIG                | 35 % ED                          | 180 A / 17,2 V                                    |
|                                    | 60 % ED                          | 150 A / 15 V                                      |
|                                    | 100 % ED                         | 130 A / 15,2 V                                    |
| Leerlaufspannung                   |                                  | 90 V (VRD 30 V; AU VRD 12 V)                      |
| Leistungsfaktor bei 100 % ED       |                                  | 0,99  |
| Wirkungsgrad bei 100 % ED (E-Hand) |                                  | 84 %  |
| Stabelektroden                     | Ø                                | 1,5...4 mm  |
| Abmessungen                        | L x B x H                        | 361 x 139 x 267 mm                                |
| Gewicht (mit Anschlusskabel)       |                                  | 5,85 kg   |
| EMV-Klasse                         |                                  | A   |
| Normen                             | IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12 |   |

## Bestellangaben

|                                   |     |             |
|-----------------------------------|-----|-------------|
| Minarc Evo 140 AU*                |     | 61002140AU  |
| Minarc Evo 180                    |     | 61002180    |
| Minarc Evo 180 AU*                |     | 61002180AU  |
| Minarc Evo 180 (Dänemark)*        |     | 61002180DK  |
| Minarc Evo 180 VRD                |     | 61002180VRD |
| Massekabel und Masseklemme        |     | 6184015     |
| Schweißkabel und Elektrodenhalter |     | 6184005     |
| Schultergurt                      |     | 9592163     |
| Optional : WIG-Brenner TTM15V     | 4 m | 6271432     |
| Schweißhelm BETA 90X              |     | 9873047     |
| Hand- Fernregler R10              | 5 m | 6185409     |

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt, das DK-Modell für Dänemark. Sie haben andere Netzstecker.



Leichte, kompakte und einfach zu transportierende Bauweise



Große und deutlich lesbare Meteranzeige



Minarc Evo 180 verfügt über einen Elektrodenhalter- und Schweißkabelsatz.

# Minarc 220

Leistungstark, 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

|                                 |              |          |                            |
|---------------------------------|--------------|----------|----------------------------|
| 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                    |
|                                 |              | 60 % ED  | 220 A / 18,8 V             |
|                                 |              | 100 % ED | 180A / 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                   | ∅            |          | 1,5-5,0 mm                 |
| Abmessungen                     | L x B x H    |          | 400 x 180 x 340 mm         |
| Gewicht                         |              |          | 9,2 kg                     |



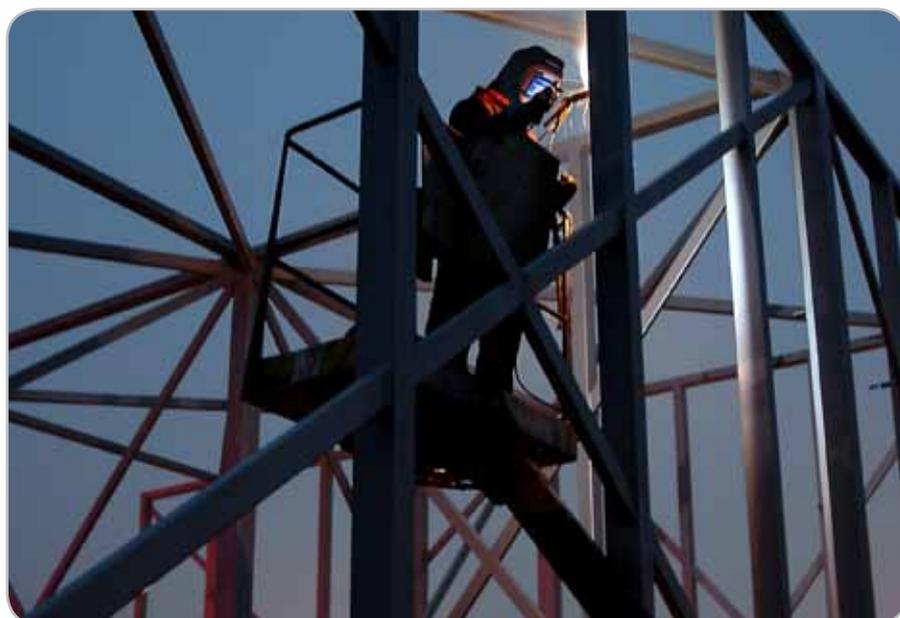
Außergewöhnliche Schweißleistung und die kompakte Größe machen Minarc 220 ideal für Wartungsarbeiten und Reparaturen von schwerem Gerät.

## Bestellangaben

### Minarc 220, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel 6102220

#### Zubehör

|               |         |
|---------------|---------|
| Massekabel    | 6184211 |
| Schweißkabel  | 6184201 |
| Schultergurte | 9592162 |



Minarc 220 für E-Hand-Schweißen auf Baustellen



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.

# Master MLS 2500/3500

Erstklassige E-Hand- Schweißqualität



## Verkaufsargumente

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

## Anwendungsbereiche

- Installations- und Baustellenarbeiten
- 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-Fughobeln 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                      |
| 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                         |

## Bestellangaben

| Master MLS™ 2500                 |         | 6104250   |
|----------------------------------|---------|-----------|
| Schweißkabel, 35 mm <sup>2</sup> | 5 m     | 6184301   |
| Massekabel, 35 mm <sup>2</sup>   | 5 m     | 6184311   |
| Sicherung 16 A                   | 5-polig | 9770812   |
| Master MLS™ 3500                 |         | 6104350   |
| Master MLS™ 3500 VRD             |         | 6104350C1 |
| Schweißkabel, 50 mm <sup>2</sup> | 5 m     | 6184501   |
| Massekabel, 50 mm <sup>2</sup>   | 5 m     | 6184511   |
| Sicherung 16 A                   | 5-polig | 9770812   |
| Bedienpanele                     |         |           |
| MEL                              |         | 6106000   |
| MEX                              |         | 6106010   |



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



Master MLS auf einem 2-rädrigen T100 Fahrwagen

## Optionen für Master MLS



MEL



MEX

# Master S 400/500

Echte Schweißqualität und höchste Effizienz zum günstigen Preis



Energy efficient



E-Hand  
& WIG

- Leistungsstark
- Kompakt
- Tragbar
- Zuverlässig
- Anwenderfreundlich

## Besondere technologische Eigenschaften

- **Warmstart (Hot Start)** sowie die **Anpassung der Lichtbogenstärke (Arc Force)**, um optimale Starts und Lichtbogensteuerung mit verschiedenen Elektroden-typen zu erreichen. So wird jedes Mal ein einwandfreies und stabiles Schweißbad sichergestellt.
- **Antihafschutz (Antifreeze)** schaltet den Strom ab und schützt die Elektrode, wenn es beim Schweißen zu Anhaftungen kommt
- **Kontaktzündung (Lift-WIG)** mit DC-WIG
- **Lichtbogen-Fugenhobeln**
- **CC-CV-Hauptstromquelle** für Kemppi Drahtvorschubsysteme mit Spannungssensorik und WIG-Inline-Lösungen,

## Meister der Baustellen

**E-Hand-Stromquellen der Produktreihe Master S für professionelles Schweißen bei hohen Anforderungen. Sie sind eine kompakte, robuste und tragbare E-Hand-Stromquelle mit optimaler Energieeffizienz. Sie sind der perfekte Partner für anspruchsvolle Schweißarbeiten, bei denen leichte Bedienbarkeit, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit an erster Stelle stehen.**

- Die leistungsstarke und tragbare E-Hand-Stromquelle für den professionellen Werkstatt- und Baustelleneinsatz
- Modelle erhältlich für alle Elektrodentypen einschließlich Zellulose-Elektroden
- Effiziente Leistung bei 400/500 A 60 % ED
- Robuste Bauweise für anspruchsvollen Baustelleneinsatz

Bei der Produktreihe Master S stehen leichte Bedienbarkeit und Leistung im Vordergrund. Die leistungsstarke 400 oder 500 A Stromquelle ermöglicht großartige Schweißnähte mit angenehmer Schweißverfahren. Netz- und Generatorversorgung mit breiter Spannungsnetztoleranz. Integrierte Leerlaufspannungsreduzierung („VRD“) verbessert die Arbeitssicherheit. Alles das und mehr in einem kompakten und leichten Design, um Transport und Baustelleneinsatz zu vereinfachen.

## Technische Daten

| Master                            |            | S 400                       | S 500                       |
|-----------------------------------|------------|-----------------------------|-----------------------------|
| Anschlussspannung                 | 3~50/60 Hz | 380-440 V (-10 % bis +10 %) | 380-440 V (-10 % bis +10 %) |
| Anschlussleistung bei Höchststrom | 60 % ED    | 20 kVA                      | 26 kVA                      |
| Sicherung (träge)                 |            | 25 A                        | 35 A                        |
| Leistung bei 40 °C E-Hand         | 60 % ED    | 400 A / 36 V                | 500 A / 40 V                |
|                                   | 100 % ED   | 310 A / 32,4 V              | 390 A / 35,6 V              |
| Leistung bei 40 °C WIG            | 60 % ED    | 400 A / 26 V                | 500 A / 30 V                |
|                                   | 100 % ED   | 310 A / 22,4 V              | 390 A / 25,6 V              |
| Max. Schweißspannung              |            | 400 A / 48 V                | 500 A / 46 V                |
| Leerlaufspannung                  |            | 55-65 V                     | 55-65 V                     |
| Elektroden                        |            | ø 1,6 bis 6,0 mm            | ø 1,6 bis 7,0 mm            |
| Einstellung des Schweißstromes    |            | stufenlos                   | stufenlos                   |
| Leistungsfaktor bei 100 %         |            | 0,90                        | 0,90                        |
| Wirkungsgrad bei 100 %            |            | 0,89                        | 0,89                        |
| Schutzart                         |            | IP23S                       | IP23S                       |
| Betriebstemperatur                |            | -20 bis +50 °C              | -20 bis +50 °C              |
| EMV-Klasse                        |            | A                           | A                           |
| Abmessungen                       | L x B x H  | 570 x 270 x 340 mm          | 570 x 270 x 340 mm          |
| Gewicht (ohne Kabel)              |            | 20,5 kg                     | 23,5 kg                     |

## Bestellangaben

| Master S                     |                                    |           |
|------------------------------|------------------------------------|-----------|
| Master S 400                 |                                    | 6321400   |
| Master S 500                 |                                    | 6321500   |
| Master S 400 Cel             | einschließlich Zellulose-Schweißen | 632140001 |
| Master S 500 Cel             | Schweißen                          | 632150001 |
| Master S 500 Offshore        | Für extreme Bedingungen            | 6321500C1 |
| Schweißkabel                 | 50 mm <sup>2</sup> , 5 m           | 6184501   |
|                              | 50 mm <sup>2</sup> , 10 m          | 6184502   |
|                              | 70 mm <sup>2</sup> , 5 m           | 6184701   |
|                              | 70 mm <sup>2</sup> , 10 m          | 6184702   |
| Massekabel                   | 50 mm <sup>2</sup> , 5 m           | 6184511   |
|                              | 50 mm <sup>2</sup> , 10 m          | 6184512   |
|                              | 70 mm <sup>2</sup> , 5 m           | 6184711   |
|                              | 70 mm <sup>2</sup> , 10 m          | 6184712   |
| Fernregler R10               | 5 m                                | 6185409   |
|                              | 10 m                               | 618540901 |
| R11-T schnurloser Fernregler |                                    | 6185442   |
| Gleitschienen                |                                    | SP007023  |



Benutzerfreundliche Oberfläche



R10



Die schnurlosen Fernregler R11-T können durch einfaches Berühren der Elektrode verwendet werden

# 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

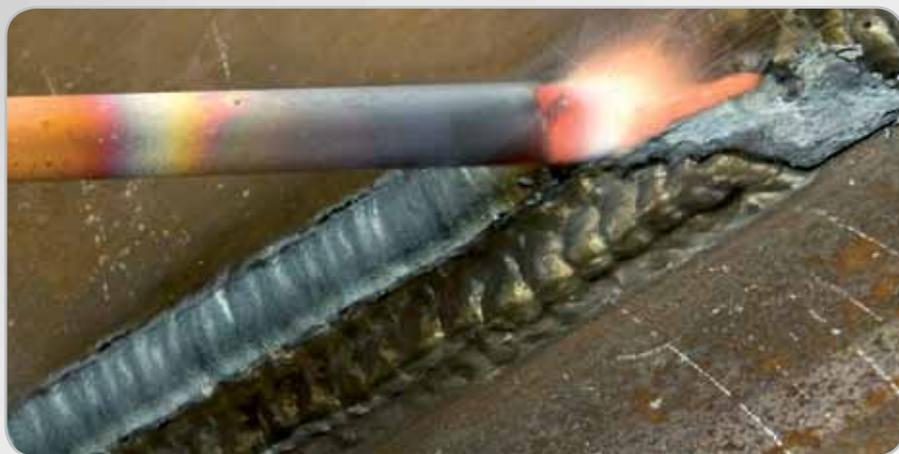
## Der hochleistungsfähige Fugenhobelspezialist

**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

| <b>KempGouge™ ARC 800</b> |              |                          |
|---------------------------|--------------|--------------------------|
| 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

| <b>Stromquellen (ohne Hauptstromkabel)</b> |           |
|--|-----------|
| KempGouge ARC 800 (einschl. Fahrwagen)     | 6284000   |
| <b>Anschlusskabel</b>                      |           |
| 4X16MM2 5m                                 | W000869   |
| 4X16MM2 10m                                | W003408   |
| <b>Kohleelektrodenhalter</b>               |           |
| GT 4000 mit 2,1 mm Kabel                   | 6285400   |
| <b>Fernregler</b>                          |           |
| R10 5 m                                    | 6185409   |
| R10 10 m                                   | 618540901 |
| Verlängerungskabel für R10 10 m            | 6185481   |



Der Kohleelektrodenhalter 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.

# Schweißbrenner

|  |    |
|--|----|
| MIG/MAG-Schweißbrenner                     | 68 |
| Verschleiß- und Ersatzteile                | 78 |
| Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile | 80 |
| WIG-Schweißbrenner                         | 86 |
| Verschleiß- und Ersatzteile                | 88 |

## **Konzipiert für komfortables und produktives Schweißen.**

Viele Schweißarbeiten bringen außergewöhnliche Verantwortung für das Unternehmen und den Handwerker mit sich, der die Arbeit durchführt. Egal, ob Sie Schiffsrümpfe oder Sportboote, Schienenfahrzeuge oder Rennwagen schweißen: Sie können Kemppi-Schweißbrennern vertrauen, dass jede Schweißnaht optimal ausgeführt wird.





# MIG/MAG-Schweißbrenner

## Konzipiert für **komfortables und produktives Schweißen**

**Die optimale Kombination von Gewicht und Balance gewährleistet, dass jeder Schweißer auf angenehme Weise seine Fertigkeiten unter Beweis stellen kann – Schweißnaht für Schweißnaht. Wählen Sie aus unserem umfangreichen Angebot an MIG/MAG-Schweißbrennern mit Euro-Anschluss, die in verschiedenen Längen von 3 bis 8 Metern erhältlich sind.**

**FE-Brenner** wurden speziell für den Einsatz bei gängigen Schweißarbeiten mit eisenhaltigen Zusatzwerkstoffen entwickelt. Sie sind in 3,5 oder 5 Meter Länge erhältlich.

**MMT-Brenner** sind für ein breites Spektrum von Materialien und Aufgaben geeignet. Es gibt sie als luft- und wassergekühlte Modelle von 3 bis 4,5 Meter Länge.

**PMT-Brenner** sind für eine Vielfalt von professionellen Anwendungen geeignet und umfassen sowohl luft- als auch wassergekühlte Modelle. **Die PMT-MN Modelle** sind nur luftgekühlt erhältlich und wurden speziell für das Wurzellagenschweißen entwickelt. **MN steht für Multi-Neck**, ein schnell auszuwechselndes Brennerhalssystem, bei dem eine von drei Brennerhals-Varianten gewählt und innerhalb von Sekunden am Brenner montiert werden kann. Alle PMT Modelle können mit dem RMT10 Brennerregler betrieben werden. Sie bieten, wenn sie mit einer kompatiblen Kemppi MIG/MAG-Anlage verbunden sind, die Auswahl von Schweißstrom und Speicherkanal in Echtzeit während des Schweißens.

**Die WS-Brenner** bieten eine größere Reichweite beim Schweißen von Edelstahl und Aluminium. Sie sind als luft- und wassergekühlte Modelle von 6 bis 8 Metern Länge erhältlich. Diese Schweißbrenner sind mit einem patentierten DL-Drahtleiter ausgestattet, der den Reibungsverlust reduziert und den Drahtvorschub über größere Entfernungen ermöglicht.

## Technische Daten und Bestellangaben

| FE                                  |       | FE 20   | FE 25   | FE 27   | FE 32   | FE 35   | FE 42   |
|-------------------------------------|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Belastbarkeit, Ar + CO <sub>2</sub> | 35 %  | 200A    | 250 A   | 270 A   | 320 A   | 350 A   | 420 A   |
| Kühlart                             |       | Gas     | Gas     | Gas     | Gas     | Gas     | Gas     |
| Zusatzwerkstoff                     | ø mm  | 0,6-1,2 | 0,6-1,2 | 0,6-1,2 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 |
| Länge /                             | 3,5 m | 6602003 | 6602503 | 6602703 | 6603203 | 6603503 | 6604203 |
| Bestellnummer                       | 5 m   | 6602004 | 6602504 | 6602704 | 6603204 | 6603504 | 6604204 |

| MMT                                 |       | MMT 25     | MMT 27     | MMT 32     | MMT 35     | MMT 42     | MMT 42C   | MMT 30W    | MMT 42W    | MMT 52W    |
|-------------------------------------|-------|------------|------------|------------|------------|------------|-----------|------------|------------|------------|
| Belastbarkeit, Ar + CO <sub>2</sub> | 35 %  | 250 A      | 270 A      | 320 A      | 350 A      | 420 A      | -         | -          | -          | -          |
|                                     | 100 % | -          | -          | -          | -          | -          | 350 A     | 300 A      | 400 A      | 500 A      |
| Kühlart                             |       | Gas        | Gas        | Gas        | Gas        | Gas        | Gas       | Wasser     | Wasser     | Wasser     |
| Zusatzwerkstoff                     | ø mm  | 0,6-1,2    | 0,6-1,2    | 0,8-1,6    | 0,8-1,6    | 0,8-1,6    | 0,8...1,6 | 0,8-1,6    | 0,8-1,6    | 0,8-1,6    |
| Länge /                             | 3 m   | 6252513MMT | 6252713MMT | 6253213MMT | 6253513MMT | 6254213MMT | 6254205   | 6253043MMT | 6254203MMT | 6255203MMT |
| Bestellnummer                       | 4,5 m | 6252514MMT | 6252714MMT | 6253214MMT | 6253514MMT | 6254214MMT | 6254207   | 6253044MMT | 6254204MMT | 6255204MMT |

| PMT                                 |       | PMT 25  | PMT 27  | PMT 32  | PMT 35  | PMT 42  | PMT 30W | PMT 42W | PMT 52W |
|-------------------------------------|-------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|---------|
| Belastbarkeit, Ar + CO <sub>2</sub> | 35 %  | 250 A   | 270 A   | 320 A   | 350 A   | 420 A   |         |         |         |
|                                     | 100 % |         |         |         |         |         | 300 A   | 400 A   | 500 A   |
| Kühlart                             |       | Gas     | Gas     | Gas     | Gas     | Gas     | Wasser  | Wasser  | Wasser  |
| Zusatzwerkstoff                     | ø mm  | 0,6-1,2 | 0,6-1,2 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 | 0,8-1,6 |
| Länge /                             | 3 m   | 6252513 | 6252713 | 6253213 | 6253513 | 6254213 | 6253043 | 6254203 | 6255203 |
| Bestellnummer                       | 4,5 m | 6252514 | 6252714 | 6253214 | 6253514 | 6254214 | 6253044 | 6254204 | 6255204 |

Der Lieferumfang des Schweißbrenners beinhaltet eine Ausrüstung für Stahldrähte.

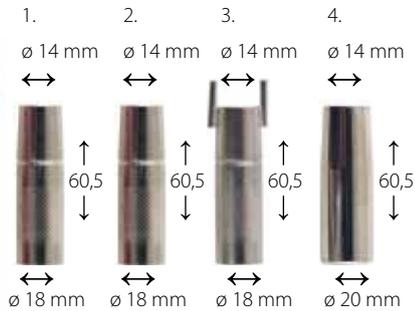
| PMT MN          | 3.5 m, ø 1.0 mm | 3.5 m, ø 1.2 mm   |               | 5 m, ø 1.0 mm   |               | 5 m, ø 1.2 mm     |               |                 |
|-----------------|-----------------|-------------------|---------------|-----------------|---------------|-------------------|---------------|-----------------|
| Zusatzwerkstoff | Bestellnummer   | Hals              | Bestellnummer | Hals            | Bestellnummer | Hals              | Bestellnummer | Hals            |
| 0.8...1.6       | 62503230N01     | Fe, 45°, L222     | 62503230N02   | Fe, 45°/222     | 62503250N01   | Fe, 45°, L222     | 62503250N02   | Fe, 45°/222     |
| 0.8...1.6       | 62503230N01SS   | Ss, 45°, L222     | 62503230N02SS | Ss, 45°/222     | 62503250N01SS | Ss, 45°, L222     | 62503250N02SS | Ss, 45°/222     |
| 0.6...1.2       | 62503230N05     | Fe, L168, RP      | 62503230N06   | Fe, 60°/168, RP | 62503250N05   | Fe, 60°, L168, RP | 62503250N06   | Fe, 60°/168, RP |
| 0.6...1.2       | 62503230N07     | Fe, 60°, L198     | 62503230N08   | Fe, 60°/198     | 62503250N07   | Fe, 60°, L198     | 62503250N08   | Fe, 60°/198     |
| 0.6...1.2       | 62503230N09     | Fe, 60°, L168     | 62503230N10   | Fe, 60°/168     | 62503250N09   | Fe, 60°, L168     | 62503250N10   | Fe, 60°/168     |
| 0.6...1.2       | 62503230N03     | Fe, L198, RP      | 62503230N04   | Fe, 60°/198, RP | 62503250N03   | Fe, 60°, L198, RP | 62503250N04   | Fe, 60°/198, RP |
| 0.6...1.2       | 62503230N03SS   | Ss, 60°, L198, RP | 62503230N04SS | Ss, 60°/198, RP | 62503250N03SS | Ss, 60°, L198, RP | 62503250N04SS | Ss, 60°/198, RP |
| 0.6...1.2       | 62503230N05SS   | Ss, 60°, L168, RP | 62503230N06SS | Ss, 60°/168, RP | 62503250N05SS | Ss, 60°, L168, RP | 62503250N06SS | Ss, 60°/168, RP |
| 0.6...1.2       | 62503230N07SS   | Ss, 60°, L198     | 62503230N08SS | Ss, 60°/198     | 62503250N07SS | Ss, 60°, L198     | 62503250N08SS | Ss, 60°/198     |
| 0.6...1.2       | 62503230N09SS   | Ss, 60°, L168     | 62503230N10SS | Ss, 60°/168     | 62503250N09SS | Ss, 60°, L168     | 62503250N10SS | Ss, 60°/168     |

RP = Root Pass/Wurzellage, Ss Modelle mit Chili Liner, Fe Modelle mit Spiraldrahtleiter. Alle Pakete gasgekühlt, Belastbarkeit 320 A bei 35% A (Ar + CO<sub>2</sub>)

| WS                                  |                    | WS35        | WS30W        | WS42W        | MMG  | MMG 22                    |         |
|-------------------------------------|--------------------|-------------|--------------|--------------|--|---------------------------|---------|
| Belastbarkeit, Ar + CO <sub>2</sub> |                    | 300 A/ 35 % | 250 A/ 100 % | 300 A/ 100 % |  | 200 A (35 %)              |         |
| Kühlart                             |                    | Gas         | Wasser       | Wasser       |  | Gas                       |         |
| Ø Zusatzwerkstoff (mm)              | Edelstahl          | 1,0         | 1,0-1,2      | 1,0-1,2      | Fe   | 0,6-1,0                   |         |
|                                     | Al                 | 1,2         | 1,2 (1,6)    | 1,2 (1,6)    | Edelstahl, Al  | 0,8-1,0                   |         |
| Bestellnummern                      | 6 m, Al 1.2        | 6253516A12  | 6253046A12   | 6254206A12   | 3 m  | 6250220                   |         |
|                                     | 6 m Ss 1,0         | 6253516S10  | 6253046S10   | 6254206S10   | Der MMG 22 Schweißbrenner ist nur für den Einsatz mit MinarcMig-Schweißmaschinen vorgesehen. |                           |         |
|                                     | 6 m Edelstahl 1,2  | -           | 6253046S12   | 6254206S12   |  |                           |         |
|                                     | 8 m, Al 1.2        | -           | 6253048A12   | 6254208A12   | Drahtleiter:   |                           |         |
|                                     | 8 m, Edelstahl 1.0 | -           | 6253048S10   | 6254208S10   | MMG 22   | 0,6-1,0 mm (Fe)           | 4307660 |
|                                     | 8 m, Edelstahl 1.2 | -           | 6253048S12   | 6254208S12   |  | 0,8-1,0 mm (Edelstahl Al) | 4307660 |

Die Bestellnummer beinhaltet einen Schweißbrenner + DL-Teflondrahtleiter und Stromdüsen (5 Stück).

# FE 20, FE 25, MMT 25 , PMT 25



## Gasdüse

|              |                     |
|--------------|---------------------|
| 1. 9580101*  | Standard            |
| 2. 958010101 | Mit Isolierungsring |
| 3. 4113470   | Für Punktschweißen  |
| 4. 9580101E  | Dickwandig          |

## Isolierhülse

9591010\*

## Stromdüsen

|          |             |       |
|----------|-------------|-------|
| 9876635* | 0,8 mm / M6 | FE 20 |
| 9876636* | 1,0 mm / M6 |       |

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.

## Düsenstock

9580173\*

## Isolierring

9591079\*

## Arretierfeder

4275240\*

## Hals 45°

4153040\*

## Drahtleiter

|          |         |         |             |
|----------|---------|---------|-------------|
| 4188573* | Spirale | 0,6-0,8 | 3,5 m/ weiß |
| 4188576* | Spirale | 0,6-0,8 | 5 m/weiß    |
| 4188581* | Spirale | 0,9-1,2 | 3 m/rot     |
| 4188582* | Spirale | 0,9-1,2 | 4,5 m/ rot  |
| W006453* | Spirale | 0,9-1,2 | 3,5 m/ rot  |
| W006454* | Spirale | 0,9-1,2 | 5 m/rot     |

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.

\* Standardlieferumfang

# FE 27, MMT 27, PMT 27, FE 32, MMT 32, PMT 32, MMT 30W, PMT 30W, WS 30W



## Gasdüse

|             |               |
|-------------|---------------|
| 1. 4295760* | Standard / M8 |
| 2. 4295760L | Lang          |
| 3. 4295760C | Konisch       |
| 4. 4294970  | Standard / M6 |

## Stromdüsen

9580123\* 1,0 / M8

*Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.*

## Düsenstock

4295740\* M8

4294890 M6

## Gasverteiler

4294880\*

4294880CER



## 1. Hals 50°

3146800 MMT 30W/PMT 30W/WS 30W

## 2. Hals 50°

3146780 FE 27/MMT 27/PMT 27FE 32/MMT 32/PMT 32

## Drahtleiter

|          |         |         |            |
|----------|---------|---------|------------|
| 4188581* | Spirale | 0,9-1,2 | 3 m/rot    |
| 4188582* | Spirale | 0,9-1,2 | 4,5 m/ rot |
| W006453* | Spirale | 0,9-1,2 | 3,5 m/ rot |
| W006454* | Spirale | 0,9-1,2 | 5 m/rot    |

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.

\* Standardlieferumfang/WeldSnake gemäß Fülldraht.

# FE 35, MMT 35, PMT 35, WS 35, MMT 42W, PMT 42W, WS 42W



## Gasdüse

|             |                    |
|-------------|--------------------|
| 1. 4307050* | Standard, isoliert |
| 2. 4300260  | Standard           |
| 3. 4300260L | Lang               |
| 4. 4300260C | Konisch            |

## Isolierhülse

4307020\*

## Stromdüsen

9580123\* 1.0 / M8  
Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.

## Düsenstock

4295740\* M8 PMT/MMT/WS 35

## Düsenstock

W006183\* PMT/MMT/WS 42W  
Messing  
W006182 Kupfer PMT/MMT/WS 42W

## Gasverteiler

W006146 PMT/MMT/WS 42W  
W004390 FE/PMT/MMT/WS 35

## 1. Hals 50°

SP004539\* MMT 42W/PMT 42W/WS 42W

## 2. Hals 50°

SP004585\* FE 35/PMT 35/MMT 35

## 3. Hals 50° (enthält standardmäßig Hitzeschutzfeder)

SP600317 PMT 35/MMT 35

## Drahtleiter

|          |         |         |           |
|----------|---------|---------|-----------|
| 4188581* | Spirale | 0,9-1,2 | 3 m/rot   |
| 4188582* | Spirale | 0,9-1,2 | 4,5 m/rot |
| W006453* | Spirale | 0,9-1,2 | 3,5 m/rot |
| W006454* | Spirale | 0,9-1,2 | 5 m/rot   |

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.

\* Standardlieferungsumfang/WeldSnake gemäß Fülldraht.

# FE 42, MMT 42, PMT 42, MMT 52W, PMT 52W



## Gasdüse

|             |                         |
|-------------|-------------------------|
| 1. 4307070* | Standard, isoliert      |
| 2. 4300380  | Standard                |
| 3. 4300380L | Lang                    |
| 4. 4300380C | Konisch                 |
| 5. 4308190  | Spezielllänge (89,5 mm) |

## Isolierhülse

4307030\*

## Stromdüsen

9580123\* 1,0 / M8

*Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.*

## Düsenstock

W004508 M8\* PMT 52W/MMT 52W

4304600 M8\* FE 42/PMT 42/MMT 42

## Gasverteiler

W004505 PMT 52W/MMT 52W

FE 42/PMT 42/MMT 42

## 1. Hals 50°

SP004563 PMT 52W/MMT 52W

## 2. Hals 50°

SP004578 FE 42/PMT 42/MMT 42

## 3. Hals 50°

SP600316 PMT 42/MMT 42

## Drahtleiter

|          |         |         |           |
|----------|---------|---------|-----------|
| 4188581* | Spirale | 0,9-1,2 | 3 m/rot   |
| 4188582* | Spirale | 0,9-1,2 | 4,5 m/rot |
| W006453* | Spirale | 0,9-1,2 | 3,5 m/rot |
| W006454* | Spirale | 0,9-1,2 | 5 m/rot   |

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.

\* Standardlieferumfang

# PMT MN (Wurzellagenschweißen, MIG/MAG -Schweißen)



| Standardlieferungsumfang                |                 |
|---|-----------------|
| <b>A. Hals 60° 168 RP*</b>              | <b>SP007810</b> |
| Auswechselbare Brennerhals-Liner 165 mm | W007798         |
| Gasdüse 1.                              |                 |
| Düsenstock 2.                           |                 |
| Gasverteiler 1.                         |                 |
| Drahtleiter 1. (3.5m)                   |                 |
| Drahtleiter 2. (5m)                     |                 |
| <b>B. Hals 60° 198 RP*</b>              | <b>SP007811</b> |
| Auswechselbare Brennerhals-Liner 195 mm | W007799         |
| Gasdüse 1.                              |                 |
| Düsenstock 2.                           |                 |
| Gasverteiler 1.                         |                 |
| Drahtleiter 1. (3.5m)                   |                 |
| Drahtleiter 2. (5m)                     |                 |
| <b>C. Hals 60° 198</b>                  | <b>SP008006</b> |
| Auswechselbare Brennerhals-Liner 195 mm | W007799         |
| Gasdüse 2.                              |                 |
| Düsenstock 1.                           |                 |
| Gasverteiler 1.                         |                 |
| Drahtleiter 1. (3.5m)                   |                 |
| Drahtleiter 2. (5m)                     |                 |
| <b>D. Hals 60° 168</b>                  | <b>SP008007</b> |
| Auswechselbare Brennerhals-Liner 165 mm | W007798         |
| Gasdüse 2.                              |                 |
| Düsenstock 1.                           |                 |
| Gasverteiler 1.                         |                 |
| Drahtleiter 1. (3.5m)                   |                 |
| Drahtleiter 2. (5m)                     |                 |

\*RP = Wurzellagenschweißen



| Stromdüsen |          |                      |
|------------|----------|----------------------|
| 1. 9876647 | 0.8 / M6 | Wurzellagenschweißen |
| 2. 9580124 | 1.2 / M8 |                      |

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.



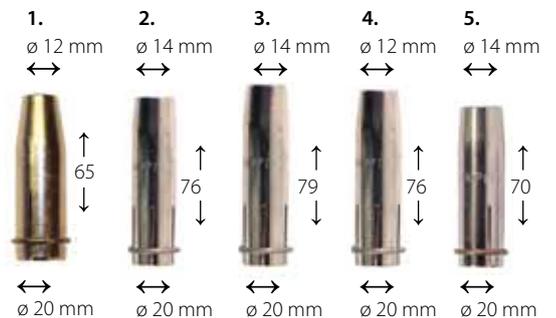
| Düsenstock |    |
|------------|----|
| 1. 4295740 | M8 |
| 2. 4294890 | M6 |



| Gasverteiler  |  |
|---------------|--|
| 1. 4294880    |  |
| 2. 4294880CER |  |

### Gasdüse

|             |                      |
|-------------|----------------------|
| 1. W006181  | Wurzellagenschweißen |
| 2. 4295760  | Standard / M8        |
| 3. 4295760L | Lang                 |
| 4. 4295760C | Konisch              |
| 5. 4294970  | Standard / M6        |



| Drahtleiter |        |           |           |
|-------------|--------|-----------|-----------|
| 1. W006453  | Spiral | 0.9...1.2 | 3.5 m/rot |
| 2. W006454  | Spiral | 0.9...1.2 | 5 m/rot   |

Geeignete Drahtleiter: rot, gelb, DL Chili-Teflon. Auf Seite 66 finden Sie eine Gesamtübersicht der DL-Chili- Drahtleiter.

# PMT MN (MIG/MAG Schweißen)



## Standardlieferungumfang

|  |                 |
|--|-----------------|
| <b>E. Hals 45° L222</b>                    | <b>SP007229</b> |
| Auswechselbare Brennerhals-Liner<br>232 mm | W007800         |
| Gasdüse 1                                  |                 |
| Contact tip adapter                        |                 |
| Isolierhülse                               |                 |
| Halsisolierung                             |                 |
| Stromdüsen                                 |                 |
| Drahtleiter 1. (3,5m)                      |                 |
| Drahtleiter 2. (5,0m)                      |                 |

## Gasdüse

|             |
|-------------|
| 1. 4255530  |
| 2. 4255530E |
| 3. 4273510  |



|                     |
|---------------------|
| <b>Isolierhülse</b> |
| 4248710             |



|  |          |
|--|----------|
| <b>Stromdüsen</b>  |          |
| 9580124  | 1.2 / M8 |
| <i>Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.</i> |          |



|                   |    |
|-------------------|----|
| <b>Düsenstock</b> |    |
| 4255421           | M8 |



|                       |
|-----------------------|
| <b>Halsisolierung</b> |
| 4254670               |



|                    |        |           |           |
|--------------------|--------|-----------|-----------|
| <b>Drahtleiter</b> |        |           |           |
| 1. W006453         | Spiral | 0.9...1.2 | 3.5 m/rot |
| 2. W006454         | Spiral | 0.9...1.2 | 5 m/rot   |

Geeignete Drahtleiter: rot, gelb, DL Chili-Teflon. Auf Seite 66 finden Sie eine Gesamtübersicht der DL-Chili- Drahtleiter.

# MMT 42C



## Gasdüse

|             |                         |
|-------------|-------------------------|
| 1. 4307070* | Standard, isoliert      |
| 2. 4300380  | Standard                |
| 3. 4300380L | Lang                    |
| 4. 4300380C | Konisch                 |
| 5. 4308190  | Spezielllänge (89,5 mm) |

## Isolierhülse

4307030\*

## Stromdüsen

9580123\* 1,0 / M8

*Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.*

## Düsenstock

4304600 M8\*

## Gasverteiler

W004505\*

## Isolierung

9591079\*

## Hals

SP006008\*

## Halsteil

|         |            |           |
|---------|------------|-----------|
| 4302150 | 0,8–1,6 mm | Al        |
| 4302740 | 0,8–1,0 mm | Edelstahl |
| 4302750 | 1,2–1,6 mm | Edelstahl |

## Drahtleiter

|          |         |           |          |
|----------|---------|-----------|----------|
| 4188581* | Spirale | 0,9...1,2 | 3m/rot   |
| 4188582* | Spirale | 0,9...1,2 | 4,5m/rot |

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.

\* Standardlieferumfang



# MMG 22



### Gasdüse

|             |            |
|-------------|------------|
| 1. 9580101* |            |
| 2. 9580101E | Dickwandig |

### Isolierhülse

9591010\*

### Stromdüsen

9876635\* 0,8 / M6  
 Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 67.

### Düsenstock

9580173\* M6

### Halsisolierung

9591079\*

### Arretierfeder

4275240\*

### Hals 45°

4153040\*

### Drahtleiter

|           |               |         |     |
|-----------|---------------|---------|-----|
| 4307650 * | Fe            | 0,6-1,0 | 3 m |
| 4307660   | Edelstahl, Al | 0,8-1,0 | 3 m |

\* Standardlieferumfang

# Verschleiß- und Ersatzteile

Kemppi Verschleiß- und Ersatzteile wurden speziell für ihre jeweilige Anwendung konzipiert. Sie werden nach dem Qualitätssystem ISO hergestellt. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie

beschädigte oder abgenutzte Brennerteile nur mit Kemppi-Originalteilen ersetzen. Alle aufgeführten Teile entsprechen den Modellspezifikationen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung.

## Drahtleiter

Drahtführungen für Kemppi-Brenner sind robust, langlebig und effizient. Sie wurden für spezifische Drahtmaterialien und Anwendungen konzipiert. Kemppi Drahtführungen gewährleisten eine zuverlässige Zufuhr für den Lichtbogen. Die Übersicht der Drahtführungen enthält Brenner Typ, Füllmaterial, Farbe der Führung, Artikelnummer und Brennerlänge. Die Drahtleiter haben die gleichen Farben wie die entsprechenden Vorschubrollen der Kemppi-Maschinen. Damit wird die Abstimmung von Drahtstärke, Führung und Vorschubrolle erleichtert, wenn der Brenner an ein Kemppi-Gerät angeschlossen ist. Die Stahlspiralführung eignet sich zum Schweißen von Massiv- und Fülldrähten mit entsprechendem Durchmesser.

Kemppi DL Chili-Teflondrahtführungen sind die neueste Lösung für die zuverlässige Zufuhr von Aluminium-, Edelstahl-, Stahl- und säurebeständigen Fülldrähten. Die patentierte Kemppi-Technologie – zweilagiges DL Chili-Teflon – verringert die Reibungsverluste zwischen Fülldraht und Führungswand erheblich. So wird eine zuverlässige und problemlose Zuführung der aufgelisteten Drahttypen gewährleistet, selbst in Brennern mit bis zu 8 Metern Länge. Bitte beachten Sie die folgenden Tabellen, um zu gewährleisten, dass Sie die richtige Drahtführung für Ihre Schweißbrenner und Schweißanwendung auswählen.

### Drahtleiter für FE-Brenner

| Stahl-/Fülldraht             | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3,5 m | Bestellnummer, 5 m |
|------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|
|                              | 0,6...0,8               | 4188573              | 4188576            |
|                              | 0,9...1,2               | W006453              | W006454            |
|                              | 1,4...1,6               | W006455              | W006456            |
| Aluminium / rostfreier Stahl | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3,5 m | Bestellnummer, 5 m |
| DL Chili 4,7/1,5             | 0,6...1,0               | W007675              | W007676            |
| DL Chili 4,7/2,0             | 1,0...1,2               | W007677              | W007680            |
| DL Chili 4,7/2,5             | 1,2...1,6               | W007681              | W007683            |

### Drahtleiter für PMT MN-Brenner

| Stahl-/Fülldraht             | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3,5 m | Bestellnummer, 5 m |
|------------------------------|-------------------------|----------------------|--------------------|
|                              | 0,9...1,2               | W007968              | W007969            |
|                              | 1,4...1,6               | W007970              | W007971            |
| Aluminium / rostfreier Stahl | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3,5 m | Bestellnummer, 5 m |
| DL Chili 5,9/1,5             | 0,6...1,0               | W007959              | W007960            |
| DL Chili 5,9/2,0             | 1,0...1,2               | W007961              | W007962            |
| DL Chili 5,9/2,5             | 1,2...1,6               | W007963              | W007964            |

### Drahtleiter für WeldSnake

| Aluminium / rostfreier Stahl | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 6 m | Bestellnummer, 8 m |
|------------------------------|-------------------------|--------------------|--------------------|
| DL Chili 5,9/1,5             | 0,6...1,0               | W005943            | W005946            |
| DL Chili 5,9/2,0             | 1,0...1,2               | W005944            | W005947            |
| DL Chili 5,9/2,5             | 1,2...1,6               | W005945            | W005948            |
| Aluminium                    |                         |                    |                    |
| DL Chili 5,9/3,0             | 1,6                     | W007672            | W007958            |

### Drahtleiter für MMT-, PMT-Brenner

| Stahl-/Fülldraht             | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3 m | Bestellnummer, 4,5 m |
|------------------------------|-------------------------|--------------------|----------------------|
|                              | 0,6...0,8               | 4188571            | 4188572              |
|                              | 0,9...1,2               | 4188581            | 4188582              |
|                              | 1,4...1,6 (1,2)         | 4188591            | 4188592              |
| Aluminium / rostfreier Stahl | Ø Zusatzwerkstoffe (mm) | Bestellnummer, 3 m | Bestellnummer, 4,5 m |
| DL Chili 5,9/1,5             | 0,6...1,0               | W005920            | W005937              |
| DL Chili 5,9/2,0             | 1,0...1,2               | W005921            | W005938              |
| DL Chili 5,9/2,5             | 1,2...1,6               | W005922            | W005939              |
| Aluminium                    |                         |                    |                      |
| DL Chili 5,9/3,0             | 1,6                     | W007671            | W007957              |

### Drahtleiter-System für die Automation

| Stahldrahtleiter (min. 10 m)                   | W005195 |
|--|---------|
| Drahtleiterschnellverbinder (2 benötigt)       | W005197 |
| DT 400/400L/410 Anschlussstück                 | W005188 |
| DT 400/400L/410 Adapter                        | W005174 |
| Drahtspulen-/ Trommel-Anschlussstück, isoliert | W005189 |

# Stromdüsen

Beim Wechsel der Stromdüsen immer die auf der Düse befindliche Bezeichnung kontrollieren und sicherstellen, dass sich die Düse für den Schweißdraht eignet. Als Faustregel gilt,

dass die Öffnung der Stromdüse 0,2-0,5 mm größer als der Schweißdrahtdurchmesser sein soll.

## M8-Standard-Stromdüsen (DHP) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2



| Ø Draht | Bohrung Ø | Bestellnummer |
|---------|-----------|---------------|
| 0,8     | 0,9       | 9580122       |
| 0,9     | 1,05      | 9580121       |
| 1,0     | 1,15      | 9580123       |
| 1,2     | 1,4       | 9580124       |
| 1,4     | 1,6       | 9580125       |
| 1,6     | 1,8       | 9580126       |
| 2,0     | 2,3       | 9580127       |
| 2,4     | 2,7       | 9580128       |
| 2,8     | 3,1       | 9580129       |
| 3,2     | 3,6       | 9580130       |

## Stromdüsen M8 (DHP) für Aluminiumdraht

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 A

|     |      |          |
|-----|------|----------|
| 0,8 | 1,05 | 9580122A |
| 0,9 | 1,15 | 9580121A |
| 1,0 | 1,4  | 9580123A |
| 1,2 | 1,6  | 9580124A |
| 1,4 | 1,8  | 9580125A |
| 1,6 | 2,0  | 9580126A |

## Stromdüsen M8 (CuAg) für Fe- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 Ag

|     |      |           |
|-----|------|-----------|
| 1,0 | 1,15 | 9580123AG |
| 1,2 | 1,4  | 9580124AG |

## Stromdüsen M8 (CuCrZr) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 CRZR

|     |      |           |
|-----|------|-----------|
| 1,0 | 1,15 | 9580123ZR |
| 1,2 | 1,4  | 9580124ZR |
| 1,4 | 1,6  | 9580125ZR |

## Stromdüsen M8 (DHP) für rostfreien und hoch säurebeständigen Stahl

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 SS

|     |      |           |
|-----|------|-----------|
| 0,8 | 1,15 | 9580122SS |
| 0,9 | 1,4  | 9580121SS |
| 1,0 | 1,6  | 9580123SS |
| 1,2 | 1,8  | 9580124SS |
| 1,6 | 2,3  | 9580126SS |

## Stromdüsen M8 (LIFE+ material) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2



|     |      |         |
|-----|------|---------|
| 0,8 | 0,9  | W007919 |
| 0,9 | 1,05 | W007920 |
| 1,0 | 1,15 | W006826 |
| 1,2 | 1,4  | W006518 |
| 1,6 | 1,8  | W007921 |

## M6-Standard-Stromdüsen (DHP) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2

|     |      |         |
|-----|------|---------|
| 0,6 | 0,8  | 9876634 |
| 0,8 | 0,95 | 9876635 |
| 0,9 | 1,05 | 9876633 |
| 1,0 | 1,15 | 9876636 |
| 1,2 | 1,37 | 9876637 |
| 1,6 | 1,8  | 9876639 |

## Stromdüsen M6 (CuCrZr) für Massivstahl- und Fülldrähte

Marking: Kemppi 0,8 CrZr

|     |      |           |
|-----|------|-----------|
| 0,8 | 0,95 | 9876635ZR |
|-----|------|-----------|

## Stromdüsen M6 ROOT (DHP) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2



|     |      |         |
|-----|------|---------|
| 0,8 | 0,95 | 9876647 |
| 0,9 | 1,05 | 9876648 |
| 1,0 | 1,15 | 9876649 |
| 1,2 | 1,37 | 9876650 |

# Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

## FastMig MF 29

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000223 | AL     | 1,0     | U  | -  |
| F000226 | AL     | 1,0     | U  | HD |
| F000224 | AL     | 1,2     | U  | -  |
| F000227 | AL     | 1,2     | U  | HD |
| F000225 | AL     | 1,6     | U  | -  |
| F000228 | AL     | 1,6     | U  | HD |
| F000322 | FE     | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000318 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | FE     | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000319 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000324 | FE     | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000320 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V  | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V  | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V  | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000322 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000214 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000219 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000324 | MC/FC | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | MC/FC | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS    | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS    | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS    | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS    | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS    | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS    | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS    | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS    | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS    | 1,6     | V  | HD |
| F000208 | SS    | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | SS    | 2,4     | V  | -  |

## FastMig MF 33

|         |    |         |   |   |
|---------|----|---------|---|---|
| F000292 | AL | 1,0/1,2 | U | - |
| F000293 | AL | 1,2     | T | - |
| F000294 | AL | 1,2/1,6 | U | - |
| F000295 | AL | 1,4     | T | - |
| F000296 | AL | 1,6     | T | - |
| F000297 | AL | 2,0     | T | - |
| F000298 | AL | 2,4     | T | - |
| F000276 | FE | 0,6/0,8 | V | - |
| F000277 | FE | 0,8     | V | - |

|         |       |             |    |   |
|---------|-------|-------------|----|---|
| F000278 | FE    | 1,0         | V  | - |
| F000279 | FE    | 1,0/1,2     | V  | - |
| F000280 | FE    | 1,2         | V  | - |
| F000281 | FE    | 1,4-1,6/2,0 | V  | - |
| F000282 | FE    | 1,6         | V  | - |
| F000283 | FE    | 2,4         | V  | - |
| F000284 | FE    | 3,2         | V  | - |
| F000299 | MC/FC | 1,0/1,2     | VK | - |
| F000300 | MC/FC | 1,2         | VK | - |
| F000301 | MC/FC | 1,4-1,6/2,0 | VK | - |
| F000302 | MC/FC | 1,6         | VK | - |
| F000303 | MC/FC | 2,4         | VK | - |
| F000304 | MC/FC | 3,2         | VK | - |
| F000285 | SS    | 0,8         | V  | - |
| F000286 | SS    | 1,0         | V  | - |
| F000287 | SS    | 1,0/1,2     | V  | - |
| F000288 | SS    | 1,2         | V  | - |
| F000289 | SS    | 1,4-1,6/2,0 | V  | - |
| F000290 | SS    | 1,6         | V  | - |
| F000291 | SS    | 2,4         | V  | - |

## FastMig MSF 53, 55, 57

|         |    |         |   |    |
|---------|----|---------|---|----|
| F000223 | AL | 1,0     | U | -  |
| F000226 | AL | 1,0     | U | HD |
| F000224 | AL | 1,2     | U | -  |
| F000227 | AL | 1,2     | U | HD |
| F000225 | AL | 1,6     | U | -  |
| F000228 | AL | 1,6     | U | HD |
| F000322 | FE | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000210 | FE | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000318 | FE | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000323 | FE | 1,0     | V | -  |
| F000211 | FE | 1,0     | V | HD |
| F000319 | FE | 1,0     | V | HD |
| F000324 | FE | 1,2     | V | -  |
| F000212 | FE | 1,2     | V | HD |



U = U-Nut  
V = V-Nut  
VK = Geriffelte V-Nut  
T = Trapeznut  
HD = HD-Bausatz (enthält metallische Führungsrollen)  
MC/FC = Metall-/ Fülldraht

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte die **Verschleißteil-Auswahlfunktion** auf [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000320 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V  | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V  | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V  | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000322 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000214 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000219 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |
| F000324 | MC/FC  | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC  | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC  | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC  | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC  | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC  | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | MC/FC  | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC  | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC  | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC  | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC  | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC  | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS     | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS     | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS     | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS     | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS     | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS     | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS     | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS     | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS     | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V  | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V  | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |

|         |    |         |   |    |
|---------|----|---------|---|----|
| F000318 | SS | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000204 | SS | 1,0     | V | -  |
| F000319 | SS | 1,0     | V | HD |
| F000205 | SS | 1,2     | V | -  |
| F000320 | SS | 1,2     | V | HD |
| F000206 | SS | 1,4     | V | -  |
| F000207 | SS | 1,6     | V | -  |
| F000321 | SS | 1,6     | V | HD |
| F000208 | SS | 2,0     | V | -  |
| F000209 | SS | 2,4     | V | -  |

### FastMig MXF 63, 65, 67

|         |        |         |   |    |
|---------|--------|---------|---|----|
| F000223 | AL     | 1,0     | U | -  |
| F000226 | AL     | 1,0     | U | HD |
| F000224 | AL     | 1,2     | U | -  |
| F000227 | AL     | 1,2     | U | HD |
| F000225 | AL     | 1,6     | U | -  |
| F000228 | AL     | 1,6     | U | HD |
| F000322 | FE     | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000210 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000318 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000323 | FE     | 1,0     | V | -  |
| F000211 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000319 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000324 | FE     | 1,2     | V | -  |
| F000212 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000320 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V | -  |

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000322 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000214 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000219 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |
| F000324 | MC/FC  | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC  | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC  | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC  | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC  | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC  | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | MC/FC  | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC  | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC  | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC  | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC  | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC  | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS     | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS     | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS     | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS     | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS     | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS     | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS     | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS     | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS     | 1,6     | V  | HD |
| F000208 | SS     | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | SS     | 2,4     | V  | -  |

|              |                  |              |            |                               |
|--------------|------------------|--------------|------------|-------------------------------|
| F000318      | FE               | 0,8-0,9      | V          | HD                            |
| ↑            | ↑                | ↑            | ↑          | ↑                             |
| <b>Paket</b> | <b>Werkstoff</b> | <b>Größe</b> | <b>Nut</b> | <b>Langlebig (Heavy Duty)</b> |

# Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

## FastMig MXP 37

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000273 | AL     | 1,0     | U  | -  |
| F000274 | AL     | 1,2     | U  | -  |
| F000275 | AL     | 1,6     | U  | -  |
| F000342 | FE     | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000260 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000338 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000343 | FE     | 1,0     | V  | -  |
| F000261 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000339 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000344 | FE     | 1,2     | V  | -  |
| F000262 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000340 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000345 | FE     | 1,6     | V  | -  |
| F000263 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000341 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000346 | FE     | 2,0     | V  | -  |
| F000347 | FE     | 2,4     | V  | -  |
| F000252 | FE, CU | 0,6     | V  | -  |
| F000253 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000254 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000255 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |
| F000256 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000257 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000258 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000259 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000342 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000260 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000343 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000261 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000264 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000269 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |
| F000344 | MC/FC  | 1,2     | V  | -  |
| F000262 | MC/FC  | 1,2     | V  | HD |
| F000265 | MC/FC  | 1,2     | VK | -  |
| F000270 | MC/FC  | 1,2     | VK | HD |

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000266 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000271 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000345 | MC/FC | 1,6     | V  | -  |
| F000263 | MC/FC | 1,6     | V  | HD |
| F000346 | MC/FC | 2,0     | V  | -  |
| F000347 | MC/FC | 2,4     | V  | -  |
| F000267 | MC/FC | 2,0     | VK | -  |
| F000272 | MC/FC | 2,0     | VK | HD |
| F000268 | MC/FC | 2,4     | VK | -  |
| F000252 | SS    | 0,6     | V  | -  |
| F000253 | SS    | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000338 | SS    | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000254 | SS    | 1,0     | V  | -  |
| F000339 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000255 | SS    | 1,2     | V  | -  |
| F000340 | SS    | 1,2     | V  | HD |
| F000256 | SS    | 1,4     | V  | -  |
| F000257 | SS    | 1,6     | V  | -  |
| F000341 | SS    | 1,6     | V  | HD |
| F000258 | SS    | 2,0     | V  | -  |
| F000259 | SS    | 2,4     | V  | -  |

## FitWeld Evo 300

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000335 | FE     | 0,8/0,9 | V  | -  |
| F000336 | FE     | 1,0     | V  | -  |
| F000245 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000348 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000337 | FE     | 1,2     | V  | -  |
| F000246 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000349 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000334 | FE, CU | 0,8/0,9 | V  | -  |
| F000243 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000244 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |
| F000335 | MC/FC  | 0,8/0,9 | V  | -  |
| F000336 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000245 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000248 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000250 | MC/FC | 1,0     | VK | HD |
| F000337 | MC/FC | 1,2     | V  | -  |
| F000246 | MC/FC | 1,2     | V  | HD |
| F000249 | MC/FC | 1,2     | VK | -  |
| F000251 | MC/FC | 1,2     | VK | HD |
| F000334 | SS    | 0,8/0,9 | V  | -  |
| F000243 | SS    | 1,0     | V  | -  |
| F000348 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000244 | SS    | 1,2     | V  | -  |
| F000349 | SS    | 1,2     | V  | HD |

## Kempact MIG 2530

|         |        |         |   |    |
|---------|--------|---------|---|----|
| F000223 | AL     | 1,0     | U | -  |
| F000226 | AL     | 1,0     | U | HD |
| F000224 | AL     | 1,2     | U | -  |
| F000227 | AL     | 1,2     | U | HD |
| F000225 | AL     | 1,6     | U | -  |
| F000228 | AL     | 1,6     | U | HD |
| F000322 | FE     | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000210 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000318 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000323 | FE     | 1,0     | V | -  |
| F000211 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000319 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000324 | FE     | 1,2     | V | -  |
| F000212 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000320 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V | -  |



U = U-Nut  
V = V-Nut  
VK = Geriffelte V-Nut  
T = Trapeznut  
HD = HD-Bausatz (enthält metallische Führungsrollen)  
MC/FC = Metall-/ Fülldraht

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte den  
**Consumable Kit Selector** auf [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000322 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000214 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000219 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |
| F000324 | MC/FC  | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC  | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC  | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC  | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC  | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC  | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | MC/FC  | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC  | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC  | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC  | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC  | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC  | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS     | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS     | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS     | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS     | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS     | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS     | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS     | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS     | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS     | 1,6     | V  | HD |
| F000208 | SS     | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | SS     | 2,4     | V  | -  |

## Kempact Pulse 3000

|         |        |         |   |    |
|---------|--------|---------|---|----|
| F000223 | AL     | 1,0     | U | -  |
| F000226 | AL     | 1,0     | U | HD |
| F000224 | AL     | 1,2     | U | -  |
| F000227 | AL     | 1,2     | U | HD |
| F000225 | AL     | 1,6     | U | -  |
| F000228 | AL     | 1,6     | U | HD |
| F000322 | FE     | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000210 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000318 | FE     | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000323 | FE     | 1,0     | V | -  |
| F000211 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000319 | FE     | 1,0     | V | HD |
| F000324 | FE     | 1,2     | V | -  |
| F000212 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000320 | FE     | 1,2     | V | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V | -  |
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V | -  |

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000219 | MC/FC | 1,0     | VK | HD |
| F000324 | MC/FC | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | MC/FC | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS    | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS    | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS    | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS    | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS    | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS    | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS    | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS    | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS    | 1,6     | V  | HD |
| F000208 | SS    | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | SS    | 2,4     | V  | -  |

## Kempact Pulse 3000 MVU

|         |    |         |   |    |
|---------|----|---------|---|----|
| F000223 | AL | 1,0     | U | -  |
| F000226 | AL | 1,0     | U | HD |
| F000224 | AL | 1,2     | U | -  |
| F000227 | AL | 1,2     | U | HD |
| F000225 | AL | 1,6     | U | -  |
| F000228 | AL | 1,6     | U | HD |
| F000322 | FE | 0,8-0,9 | V | -  |

|              |                  |              |            |                               |
|--------------|------------------|--------------|------------|-------------------------------|
| F000318      | FE               | 0,8-0,9      | V          | HD                            |
| ↑            | ↑                | ↑            | ↑          | ↑                             |
| <b>Paket</b> | <b>Werkstoff</b> | <b>Größe</b> | <b>Nut</b> | <b>Langlebig (Heavy Duty)</b> |

# Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

|         |        |         |    |    |
|---------|--------|---------|----|----|
| F000210 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000318 | FE     | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | FE     | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000319 | FE     | 1,0     | V  | HD |
| F000324 | FE     | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000320 | FE     | 1,2     | V  | HD |
| F000325 | FE     | 1,4     | V  | -  |
| F000326 | FE     | 1,6     | V  | -  |
| F000213 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000321 | FE     | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | FE     | 2,0     | V  | -  |
| F000328 | FE     | 2,4     | V  | -  |
| F000202 | FE, CU | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000204 | FE, CU | 1,0     | V  | -  |
| F000205 | FE, CU | 1,2     | V  | -  |
| F000206 | FE, CU | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | FE, CU | 1,6     | V  | -  |
| F000208 | FE, CU | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | FE, CU | 2,4     | V  | -  |
| F000322 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000210 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000323 | MC/FC  | 1,0     | V  | -  |
| F000211 | MC/FC  | 1,0     | V  | HD |
| F000214 | MC/FC  | 1,0     | VK | -  |
| F000219 | MC/FC  | 1,0     | VK | HD |
| F000324 | MC/FC  | 1,2     | V  | -  |
| F000212 | MC/FC  | 1,2     | V  | HD |
| F000215 | MC/FC  | 1,2     | VK | -  |
| F000220 | MC/FC  | 1,2     | VK | HD |
| F000325 | MC/FC  | 1,4     | V  | -  |
| F000216 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | -  |
| F000221 | MC/FC  | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000326 | MC/FC  | 1,6     | V  | -  |

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000213 | MC/FC | 1,6     | V  | HD |
| F000327 | MC/FC | 2,0     | V  | -  |
| F000217 | MC/FC | 2,0     | VK | -  |
| F000222 | MC/FC | 2,0     | VK | HD |
| F000328 | MC/FC | 2,4     | V  | -  |
| F000218 | MC/FC | 2,4     | VK | -  |
| F000202 | SS    | 0,6     | V  | -  |
| F000203 | SS    | 0,8-0,9 | V  | -  |
| F000318 | SS    | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000204 | SS    | 1,0     | V  | -  |
| F000319 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000205 | SS    | 1,2     | V  | -  |
| F000320 | SS    | 1,2     | V  | HD |
| F000206 | SS    | 1,4     | V  | -  |
| F000207 | SS    | 1,6     | V  | -  |
| F000321 | SS    | 1,6     | V  | HD |
| F000208 | SS    | 2,0     | V  | -  |
| F000209 | SS    | 2,4     | V  | -  |

## Kempact RA 181A, 251 R, 251 A

|         |       |         |    |   |
|---------|-------|---------|----|---|
| F000241 | AL    | 1,0     | U  | - |
| F000242 | AL    | 1,2     | U  | - |
| F000333 | CU    | 0,6     | V  | - |
| F000236 | CU    | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000237 | CU    | 1,0     | V  | - |
| F000238 | CU    | 1,2     | V  | - |
| F000333 | FE    | 0,6     | V  | - |
| F000236 | FE    | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000237 | FE    | 1,0     | V  | - |
| F000238 | FE    | 1,2     | V  | - |
| F000239 | MC/FC | 1,0     | VK | - |
| F000240 | MC/FC | 1,2     | VK | - |
| F000333 | SS    | 0,6     | V  | - |
| F000236 | SS    | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000237 | SS    | 1,0     | V  | - |

|         |    |     |   |   |
|---------|----|-----|---|---|
| F000238 | SS | 1,2 | V | - |
|---------|----|-----|---|---|

## Kempact RA 253R, 253A, 253RMW, 253AMV, 323R, 323A, 323RMV, 323AMV

|         |        |         |    |   |
|---------|--------|---------|----|---|
| F000234 | AL     | 1,0     | U  | - |
| F000235 | AL     | 1,2     | U  | - |
| F000330 | FE     | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000331 | FE     | 1,0     | V  | - |
| F000332 | FE     | 1,2     | V  | - |
| F000329 | FE, CU | 0,6     | V  | - |
| F000229 | FE, CU | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000230 | FE, CU | 1,0     | V  | - |
| F000231 | FE, CU | 1,2     | V  | - |
| F000330 | MC/FC  | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000331 | MC/FC  | 1,0     | V  | - |
| F000332 | MC/FC  | 1,2     | V  | - |
| F000232 | MC/FC  | 1,0     | VK | - |
| F000233 | MC/FC  | 1,2     | VK | - |
| F000329 | SS     | 0,6     | V  | - |
| F000229 | SS     | 0,8-0,9 | V  | - |
| F000230 | SS     | 1,0     | V  | - |
| F000231 | SS     | 1,2     | V  | - |

## KempArc DT 400, DT 400L, DT 410L

|         |    |         |   |    |
|---------|----|---------|---|----|
| F000362 | AL | 1,0     | U | HD |
| F000363 | AL | 1,2     | U | HD |
| F000364 | AL | 1,6     | U | HD |
| F000350 | FE | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000354 | FE | 0,8-0,9 | V | HD |
| F000351 | FE | 1,0     | V | HD |
| F000355 | FE | 1,0     | V | HD |
| F000352 | FE | 1,2     | V | HD |
| F000356 | FE | 1,2     | V | HD |



U = U-Nut  
V = V-Nut  
VK = Geriffelte V-Nut  
T = Trapeznut  
HD = HD-Bausatz (enthält metallische Führungsrollen)  
MC/FC = Metall-/ Fülldraht

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte die  
**Verschleißteil-Auswahlfunktion** auf [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).

|         |       |         |    |    |
|---------|-------|---------|----|----|
| F000353 | FE    | 1,6     | V  | HD |
| F000357 | FE    | 1,6     | V  | HD |
| F000350 | MC/FC | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000351 | MC/FC | 1,0     | V  | HD |
| F000358 | MC/FC | 1,0     | VK | HD |
| F000352 | MC/FC | 1,2     | V  | HD |
| F000359 | MC/FC | 1,2     | VK | HD |
| F000360 | MC/FC | 1,4-1,6 | VK | HD |
| F000353 | MC/FC | 1,6     | V  | HD |
| F000361 | MC/FC | 2,0     | VK | HD |
| F000354 | SS    | 0,8-0,9 | V  | HD |
| F000355 | SS    | 1,0     | V  | HD |
| F000356 | SS    | 1,2     | V  | HD |
| F000357 | SS    | 1,6     | V  | HD |

|              |                  |              |            |                               |
|--------------|------------------|--------------|------------|-------------------------------|
| F000318      | FE               | 0,8-0,9      | V          | HD                            |
| ↑            | ↑                | ↑            | ↑          | ↑                             |
| <b>Paket</b> | <b>Werkstoff</b> | <b>Größe</b> | <b>Nut</b> | <b>Langlebig (Heavy Duty)</b> |



# Palette der WIG-Schweißbrenner

## Schweißexperten haben die besten Werkzeuge verdient

**Kemppi WIG-Brenner liegen bei hochwertigen Schweißaufgaben einfach besser in der Hand. Sie** sind für eine Vielzahl von Ausstattungsteilen geeignet und in einer Länge von 4 bis 16 Metern erhältlich. Kemppi WIG-Brenner werden unter Verwendung der besten Materialien hergestellt. Sie können der Leistung unserer WIG-Brenner vertrauen. Damit können Sie sich auf optisch ansprechende WIG-Schweißnähte konzentrieren.

**Die TTM-Produktreihe** ist mit manuellen Gasventilen ausgestattet, um das Schutzgas zu regulieren. Damit wird gewährleistet, dass grundlegende WIG-Schweißaufgaben leicht abgeschlossen werden. Verwenden Sie E-Hand-Stromquellen für Reibe- und TouchArc-WIG-Zündung.

**Die TTK-Produktreihe** deckt ein weites Feld industrieller WIG-Schweißmaschinen ab. Standard-Gewindeanschlüsse ermöglichen den leichten Anschluss von Strom, Gas und Wasser (je nach Modell). Jedes Modell verfügt standardmäßig über einen Zündungsschalter, Kabel und Stecker.

**Die TTC-Produktreihe** wurde für den Einsatz mit speziellen Kemppi WIG-Maschinen konzipiert. Dabei sind luft- und wassergekühlte Modelle erhältlich. TTC-Brenner unterstützen RTC10- und RTC20-Fernregler, welche den normalen An-/Aus-Schalter mit einem bequemen und präzisen Strom-Fernregler für einfache Zündung und Leistungsregelung im Fernzugriff zu ersetzen.

### Technische Daten und Bestellangaben

|                           | TTM 15V 4M   | TTM 15V BC 4M | TTC 220 GV 4M |
|---------------------------|--------------|---------------|---------------|
| Leistung, Gleichstrom WIG | 140 A (35 %) | 150 A (35 %)  | 220 A (40 %)  |
| Maschinenanschluss        | R1/4         | R3/8          | R3/8          |
| Bestellnummer             | 6271432      | 627143201     | 627022304     |

## Technische Daten und Bestellangaben

| TTK                          |                      | TTK 130   | TTK 130F  | TTK 160   | TTK 160S  | TTK 220   | TTK 220S  | TTK 300W  | TTK 350W  | TTK 250WS |
|------------------------------|----------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Leistung                     | Gleichstrom 40% ED   | 130 A     | 130 A     | 160 A     | 160 A     | 220 A     | 220 A     | 300 A     | 350 A     | 250 A     |
|                              | Gleichstrom 100% ED  | -         | -         | -         | -         | -         | -         | 200 A     | 250 A     | 200 A     |
|                              | Wechselstrom, 40% ED | 100 A     | 100 A     | 120 A     | 110 A     | 160 A     | 120 A     | 250 A     | 300 A     | 250 A     |
|                              | Wechselstrom 100% ED | -         | -         | -         | -         | -         | -         | 140 A     | 200 A     | 140 A     |
| Elektroden                   | ø mm                 | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-3,2   | 1,0-3,2   | 1,0-2,4   | 1,0-4,0   | 1,0-4,0   |
| Anschluss                    | Gas/Strom            | R¼        | R¼        | R¼        | R¼        | R¼        | R¼        | -         | -         | -         |
|                              | Wasser/Strom         | -         | -         | -         | -         | -         | -         | R3/8      | R3/8      | R3/8      |
|                              | Gas                  | -         | -         | -         | -         | -         | -         | R¼        | R¼        | R¼        |
| Länge/<br>Bestell-<br>nummer | 4 m                  | 627063004 | 627063104 | 627066004 | 627066204 | 627072004 | 627072304 | 627080504 | 627085504 | 627075704 |
|                              | 8 m                  | 627063008 | 627063108 | 627066008 | 627066208 | 627072008 | 627072308 | 627080508 | 627085508 | 627075708 |
|                              | 16 m                 | 627063016 | 627063116 | 627066016 | 627066216 | 627072016 | 627072316 | 627080516 | 627085516 | 627075716 |

| TTC                          |                    | TTC 130   | TTC 130F  | TTC 160   | TTC 160S  | TTC 220   | TTC 220S  | TTC 200W               | TTC 250W               | TTC 250WS              |
|------------------------------|--------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|
| Leistung                     | Gleichstrom 40% ED | 130 A     | 130 A     | 160 A     | 160 A     | 220 A     | 220 A     | 300 A                  | 350 A                  | 250 A                  |
|                              | 100% ED            | -         | -         | -         | -         | -         | -         | 200 A                  | 250 A                  | 200 A                  |
| Elektroden                   | ø mm               | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-2,4   | 1,0-3,2   | 1,0-2,4   | 1,0-2,4                | 1,0-4,0                | 1,0-4,0                |
| Anschluss                    | Gas/Strom          | R¼                     | R¼                     | R¼                     |
|                              | Wasser             | -         | -         | -         | -         | -         | -         | Schnapp-<br>verschluss | Schnapp-<br>verschluss | Schnapp-<br>verschluss |
| Länge/<br>Bestell-<br>nummer | 4 m                | 627013004 | 627013104 | 627016004 | 627016204 | 627022004 | 627022204 | 627020504              | 627025504              | 627025704              |
|                              | 8 m                | 627013008 | 627013108 | 627016008 | 627016208 | 627022008 | 627022208 | 627020508              | 627025508              | 627025708              |
|                              | 16 m               | 627013016 | 627013116 | 627016016 | 627016216 | 627022016 | 627022216 | 627020516              | 627025516              | 627025716              |
|                              | 30 m               | -         | -         | -         | 627016230 | -         | -         | -                      | -                      | -                      |

Fernsteuerungseinheiten RTC 10 (6185477) und RTC 20 (6185478) sind als Zubehör erhältlich.

| TTC/TTK                  |                       |  | TTC 130<br>TTK 130 | TTC 130F<br>TTK 130F | TTC 160<br>TTK 160 | TTC 160S<br>TTK 160S | TTC 220<br>TTK 220 | TTC 220S<br>TTK 220S | TTC 200 W<br>TTK 300 W | TTC 250 W<br>TTK 350 W | TTC 250 WS<br>TTK 250 WS |
|--------------------------|-----------------------|--|--------------------|----------------------|--------------------|----------------------|--------------------|----------------------|------------------------|------------------------|--------------------------|
| <input type="checkbox"/> | <b>4285650</b>        |  | ■                  | ●                    | ●                  | ●                    | ●                  | ●                    |                        |                        |                          |
| <input type="checkbox"/> | <b>9878040 (Flex)</b> |  | ●                  | ■                    | ●                  | ●                    | ●                  | ●                    |                        |                        |                          |
|                          | <b>4270580</b>        |  | ●                  | ●                    | ■                  | ●                    | ■                  | ●                    |                        |                        |                          |
| <input type="checkbox"/> | <b>4285660</b>        |  |                    |                      |                    |                      |                    |                      | ■                      | ●                      | ●                        |
|                          | <b>4270600</b>        |  |                    |                      |                    |                      |                    |                      | ●                      | ■                      | ●                        |
|                          | <b>4276530</b>        |  | ●                  | ●                    | ●                  | ■                    | ●                  | ■                    |                        |                        |                          |
| <input type="checkbox"/> | <b>4276300</b>        |  | ●                  | ●                    | ●                  | ■                    | ●                  | ●                    | ●                      | ●                      | ■                        |
|                          | <b>4276290</b>        |  | ●                  | ●                    | ●                  | ●                    | ●                  | ■                    | ●                      | ●                      | ●                        |
|                          | <b>4276550</b>        |  |                    |                      |                    |                      |                    |                      | ●                      | ●                      | ■                        |

Standardlieferungumfang
  Zubehör
  Kleine Verschleißteile

# Verschleiß- und Ersatzteile

Großer Brennerkopf: TTK 160, 220, 220S, 350W, TTC 160, 220, 250W

## 1. Gasdüse mm

| Nr. | Bestellnummer | a    | b    | c    | d    |
|-----|---------------|------|------|------|------|
| 4   | 7990766       | 18,0 | 11,5 | 6,5  | 47,5 |
| 5   | 7990770       | 18,0 | 12,5 | 8,0  | 47,5 |
| 6   | 7990771 *     | 18,0 | 14,5 | 9,5  | 47,5 |
| 7   | 7990772       | 18,0 | 16,0 | 11,0 | 47,5 |
| 8   | 7990773       | 18,0 | 18,0 | 12,5 | 47,5 |
| 10  | 7990775       | 21,0 | 21,0 | 16,0 | 47,5 |
| 12  | 7990776       | 24,0 | 24,0 | 19,0 | 47,5 |

## 2. Gasdüse/-linse mm

| Nr. | Bestellnummer | a    | b    | c    | d    |
|-----|---------------|------|------|------|------|
| 5   | 7990783       | 25,0 | 12,5 | 7,5  | 42,0 |
| 6   | 7990784       | 25,0 | 14,0 | 9,0  | 42,0 |
| 7   | 7990785       | 25,0 | 15,5 | 11,0 | 42,0 |
| 8   | 7990786       | 25,0 | 16,5 | 12,0 | 42,0 |
| 11  | 7990787       | 25,0 | 22,0 | 17,0 | 42,0 |

## Spannhülsegehäuse

| 1. Standard |           | 2. Gaslinse |         |
|-------------|-----------|-------------|---------|
| ø 1,6       | 7990681   | ø 1,6       | 7990711 |
| ø 2,4       | 7990682 * | ø 2,4       | 7990712 |
| ø 3,2       | 7990683   | ø 3,2       | 7990713 |
| ø 4,0       | 7990684   | ø 4,0       | 7990714 |

## Isolierring

- 9580266 \*
- 9876860
- 9580267

## Brennergehäuse

Siehe Tabelle Seite 81.

## Spannhülse

|       |           |
|-------|-----------|
| ø 1,6 | 9876867   |
| ø 2,4 | 9876868 * |
| ø 3,2 | 9876869   |
| ø 4,0 | 9876870   |

## Elektrodenschutz einschließlich O-Ring

|            |           |
|------------|-----------|
| kurz       | 7990731   |
| mittelgroß | 7990735   |
| lang       | 7990741 * |

## O-Ring 7990791

\* Geliefertes Teil ist für Elektrode mit ø 2,4 mm ausgelegt. Linse wird als Zubehör geliefert. Die oben genannten Abmessungen sind Orientierungswerte.



# Kleiner Brennerkopf: TTK 130, 130F, 160S, 250WS, 300W, TTC130, 130F, 160S, 200W, 250WS

| 1. Gasdüse |               | mm   |      |      |    |
|------------|---------------|------|------|------|----|
| Nr.        | Bestellnummer | a    | b    | c    | d  |
| 4          | 7990760       | 14,5 | 10,0 | 6,5  | 30 |
| 5          | 7990761*      | 14,5 | 11,0 | 8,0  | 30 |
| 6          | 7990762       | 14,5 | 14,5 | 10,0 | 30 |
| 7          | 7990763       | 14,5 | 14,5 | 11,0 | 30 |

| Spezielle Gasdüse |               | mm   |      |     |    |
|-------------------|---------------|------|------|-----|----|
| Nr.               | Bestellnummer | a    | b    | c   | d  |
| 4                 | 9878019       | 15,0 | 10,5 | 6,5 | 48 |
| 5                 | 9878020       | 15,0 | 11,5 | 8,0 | 48 |
| 6                 | 9878021       | 15,0 | 13,5 | 9,5 | 48 |

| 2. Gasdüse/ Gaslinse |               | mm   |      |      |      |
|----------------------|---------------|------|------|------|------|
| Nr.                  | Bestellnummer | a    | b    | c    | d    |
| 4                    | 7990779       | 18,5 | 10,5 | 7,0  | 25,5 |
| 5                    | 7990780       | 18,5 | 12,0 | 8,0  | 25,5 |
| 6                    | 7990781       | 18,5 | 13,5 | 9,5  | 25,5 |
| 7                    | 7990782       | 18,5 | 15,0 | 11,0 | 25,5 |

| Spannhülsegehäuse |           |          |         |
|-------------------|-----------|----------|---------|
| 1. Standard       |           | 2. Linse |         |
| ø 1,0             | 7990660   | ø 1,0    | 7990700 |
| ø 1,6             | 7990661   | ø 1,6    | 7990701 |
| ø 2,4             | 7990662 * | ø 2,4    | 7990702 |

| Isolierring |
|-------------|
| 9878013 *   |

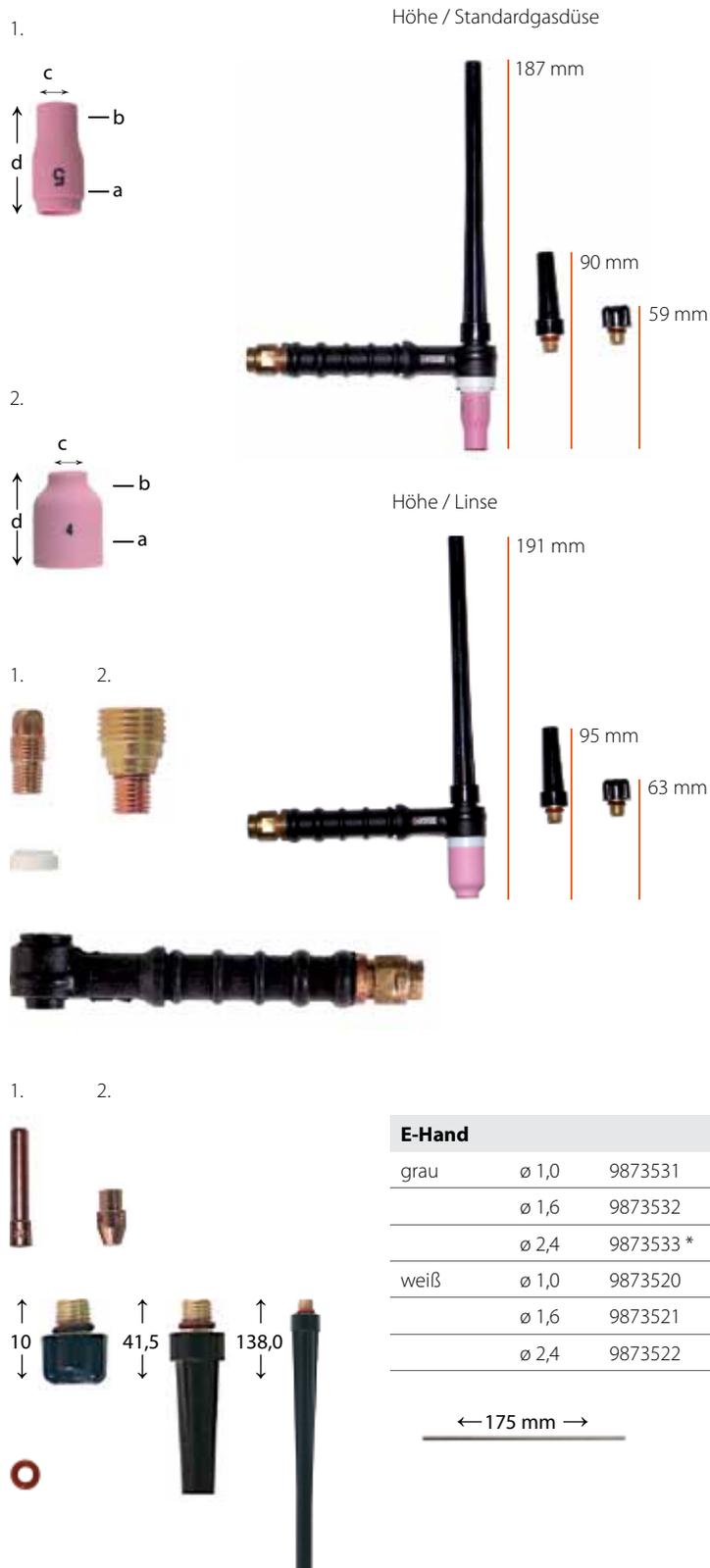
| Brennergehäuse          |
|-------------------------|
| Siehe Tabelle Seite 81. |

| Spannhülse |           |         |         |
|------------|-----------|---------|---------|
| 1.         |           | 2. kurz |         |
| ø 1,0      | 7990635   | ø 1,0   | 7990640 |
| ø 1,6      | 7990636   | ø 1,6   | 7990641 |
| ø 2,4      | 7990637 * | ø 2,4   | 7990642 |

| Elektrodenschutz einschließlich O-Ring |           |
|--|-----------|
| kurz                                   | 7990730   |
| mittelgroß                             | 7990734 * |
| lang                                   | 7990740   |

| O-Ring | 7990790 |
|--------|---------|
|--------|---------|

\* Geliefertes Teil ist für Elektrode mit ø 2,4 mm ausgelegt. Linse wird als Zubehör geliefert. Die oben genannten Abmessungen sind Orientierungswerte.



| E-Hand |       |           |
|--------|-------|-----------|
| grau   | ø 1,0 | 9873531   |
|        | ø 1,6 | 9873532   |
|        | ø 2,4 | 9873533 * |
| weiß   | ø 1,0 | 9873520   |
|        | ø 1,6 | 9873521   |
|        | ø 2,4 | 9873522   |



# Lösungen für Schweißauto- matisierung und optimale Lichtbogeneigenschaften



---

KempArc SYN / KempArc Pulse

**92**

---

KempArc Pulse TCS

**96**

---

Umfassende, sich wiederholende Schweißarbeiten sind ein Synonym für automatisierte Schweißsysteme.

Kemppi bietet eine breite Palette von Geräten und Softwarelösungen, die entworfen wurden, um die Produktivität und Qualität beim Lichtbogenschweißen für ein großes Spektrum von Anforderungen, Anwendungen und Materialien in der automatisierten Schweißtechnik abzudecken.

# KempArc

SYN 300, 400, 500,  
Pulse 350, 450

Modulare MIG/MAG-  
Schweißsysteme für  
Robotersteuerung



## Verkaufsargumente

- Synergetisches oder MIG/MAG-Impulsschweißen
- Digitale oder analoge Modelle
- Kompakter und leichter Drahtvorschubmechanismus
- Kompatibel mit den Wise-Schweißlösungen
- Browserbasierte KempArc-Benutzerschnittstelle

## Anwendung

- Roboterschweißen
- Mechanisiertes Schweißen
- Automatisierte Systeme

## Hauptmerkmale

**Die Schweißmaschinen der Reihe KempArc sind speziell für die Automatisierung von MIG/MAG-Schweißarbeiten ausgelegt.** Die Produktauswahl umfasst 300, 400 oder 500 A Stromquellen für das synergetische Schweißen sowie 350 oder 450 A Modelle für das Pulsschweißen. Jedes Modell ermöglicht eine logische Prozessanpassung und gewährleistet eine schnelle Systemeinrichtung.

**Die KempArc-Produktreihe an Automatisierungslösungen ermöglicht die Eignung standardmäßiger** oder maßgeschneiderter Schweißpakete für Ihr spezielles Schweißumfeld. Das WorkPack bietet eine Schweißsoftwareauswahl für Stahl-, Aluminium- und Edelstahldrähte, und mit ProjectPack sind Sie in der Lage, ihre speziellen lokalen Schweißanforderungen optimal zu erfüllen. Beide Versionen können jederzeit nachgerüstet werden.

**Wählen Sie ein digitales oder analoges Modell** für die Integration in ein Robotersteuersystem. Die digitale Prozessführung gewährleistet eine hohe Kommunikationsgeschwindigkeit, präzise Lichtbogenzündung und ausgezeichnete Schweißqualität. Für die unabhängige Speicherung der Parameterwerte stehen standardmäßig entsprechende Speicherkanäle zur Verfügung.

## Optionen

**Wise™-Verfahren für Automatisierungsanwendungen** bieten zusätzliche Auswahlmöglichkeiten und Lösungen, die es mit den Herausforderungen in der wahren Welt des Schweißens aufnehmen können, sodass Ihre Schweißanforderungen heute und in Zukunft mit Sicherheit erfüllt werden.

Die **browserbasierte KempArc-Benutzerschnittstelle** dient der einfachen Einstellung der Schweißparameter der KempArc-Roboterschweißausrüstung. Nehmen Sie einfach Ihr Handprogrammiergerät und greifen Sie mit dem KempArc-Browser auf das Bedienpanel zu. Für die einfache Wartung Ihres KempArc-Systems können Sie darauf auch über das Intranet oder mit einem Laptop zugreifen.

Das **DT400** Drahtvorschubgerät kann an einem Roboterarm befestigt oder als praktische Drahtvorschublösung in ein mechanisiertes Schweißsystem integriert werden. Es ist kompakt, leicht und hat einen 4x4-Drahtvorschubmechanismus. **Der DT 410** ist ein Drahtvorschubgerät, das speziell für den Einsatz bei Schweißrobotern mit einem Hohlarms entwickelt wurde. Es ist mit einem Stromadapter zum Anschluss eines Schweißbrenners ausgerüstet. Das Design dieses Drahtvorschubs erlaubt eine einfache Verbindung der Kabel im Hohlarms des Schweißroboters, wenn der Drahtvorschub am Roboterarm installiert ist. Ebenso ist der Wechsel des Drahtleiters bei diesem Modell wesentlich vereinfacht im Vergleich zu der Euro Zentralanschluss-Version.

Das **Handprogrammiergerät KF 62** ist für die Schweißfernreglung der KempArc-Pulse-Stromquellen vorgesehen.



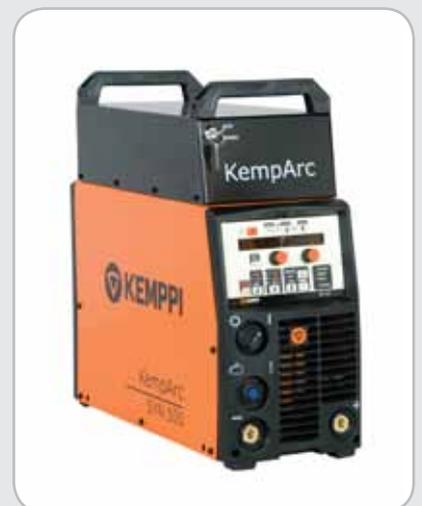
Handprogrammiergerät mit browserbasierter KempArc-Benutzerschnittstelle



Drahtvorschubgerät DT 400



KempCool 10 sorgt mit 1 kW Kälteleistung auch bei hitzigen Schweißarbeiten für einen kühlen Kopf.



KempArc™ Synergic 500

# KempArc SYN 300, 400, 500, Pulse 350, 450

## Technische Daten

| KempArc                         |           | SYN 300            | SYN 400            | SYN 500            | Pulse 350          | Pulse 450          |
|---------------------------------|-----------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
| Anschlussspannung               |           | 400 V (-15...+20%) |
| Anschlussleistung               |           | 13,9 kVA           | 19,5 kVA           | 26,1 kVA           | 16,0 kVA           | 22,1 kVA           |
| Sicherung (träge)               |           | 25 A               | 35 A               | 35 A               | 25 A               | 35 A               |
| Ausgangsleistung bei 40 °C      | 60 % ED   | -                  | -                  | 500 A              | -                  | 450 A              |
|                                 | 80 % ED   | -                  | 400 A              | -                  | 350 A              | -                  |
|                                 | 100 % ED  | 300 A              | 380 A              | 430 A              | 330A               | 350A               |
| Leerlaufspannung                |           | 50 V               |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom |           | 0,9                | 0,9                | 0,9                | 0,85               | 0,9                |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom    |           | 0,87               | 0,87               | 0,87               | 0,88               | 0,88               |
| Abmessungen, mm                 | L x B x H | 590 x 230 x 500    | 590 x 230 x 500    | 590 x 230 x 500    | 590 x 230 x 430    | 590 x 230 x 430    |
| Gewicht                         |           | 34 kg              | 35 kg              | 36 kg              | 36 kg              | 37 kg              |

| Drahtvorschubgerät           |                 | DT 400             | DT 410             |
|------------------------------|-----------------|--------------------|--------------------|
| Schweißspannung              |                 | 50 V DC            | 50 V DC            |
| Anschlussleistung            |                 | 100 W              | 100 W              |
| Ausgangsleistung bei 40 °C   | 80 % ED         | 600 A              | 600 A              |
|                              | 100 % ED        | 500 A              | 500 A              |
| Funktionsprinzip             |                 | 4 Rollen           | 4 Rollen           |
| Drahtvorschubgeschwindigkeit |                 | 0-25 m/min         | 0-25 m/min         |
| Zusatzwerkstoff              | ø Fe, Edelstahl | 0,6-1,6 mm         | 0,6-1,6 mm         |
|                              | ø Fülldraht     | 0,8-1,6 mm         | 0,8-1,6 mm         |
|                              | ø Al            | 1,0-1,6 mm         | 1,0-1,6 mm         |
| Schweißbrenneranschluss      |                 | Euro               | Power pin          |
| Betriebstemperatur           |                 | -20 bis +40 °C     | -20 bis +40 °C     |
| Lagertemperatur              |                 | -40 bis +60 °C     | -40 bis +60 °C     |
| EMV-Klasse                   |                 | A                  | A                  |
| Schutzklasse                 |                 | IP23S              | IP23S              |
| Abmessungen                  | L x B x H       | 269 x 175 x 169 mm | 269 x 175 x 169 mm |
| Gewicht                      |                 | 4,5 kg             | 4,5 kg             |



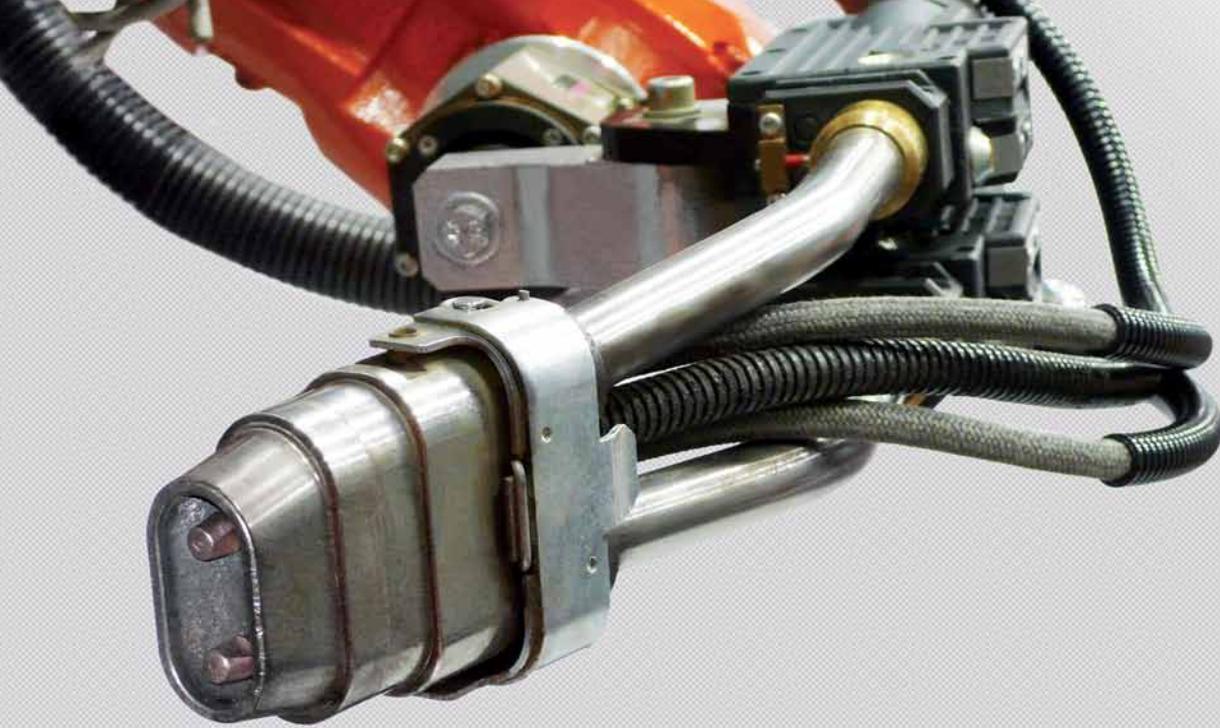
Die browserbasierte KempArc Browser-Benutzerschnittstelle ist eine einfache Möglichkeit, die Schweißparameter der KempArc Roboterschweißgeräte zu steuern.

# KempArc SYN300,400,500, Pulse 350, 450

## Bestellangaben

| <b>KempArc™ Stromquellen</b>       |            | <b>Wise™ Schweißfunktionen</b>         |         |
|------------------------------------|------------|--|---------|
| SYN 300 (digital)                  | 6201300    | WiseRoot-A                             | 9991011 |
| SYN 400 (digital)                  | 6201400    | WiseThin-A                             | 6265013 |
| SYN 500 (digital)                  | 6201500    | WisePenetration-A *                    | 9991010 |
| SYN 300 (analog)                   | 6201300AN  | WiseFusion-A *                         | 9991015 |
| SYN 400 (analog)                   | 6201400AN  |  |         |
| SYN 500 (analog)                   | 6201500AN  |  |         |
| KempArc Pulse 350 (digital)        | 6200350    |  |         |
| KempArc Pulse 450 (digital)        | 6200450    |  |         |
| KempArc Pulse 350 (analog)         | 6200350AN  |  |         |
| KempArc Pulse 450 (analog)         | 6200450AN  |  |         |
| <b>Drahtvorschubgeräte</b>         |            | <b>Kühleinheit</b>                     |         |
| DT 400                             | 6203400    | KempCool 10                            | 6208100 |
| DT 400L                            | 6203400L   |  |         |
| DT 410                             | 6203410    |  |         |
| Gasdurchflussmesser                | SP600434   |  |         |
| <b>Handprogrammiergerät KF 62</b>  |            | <b>Kabel</b>                           |         |
| Control panel KF 62                | 6200800    | Zwischenkabel (5 m), luftgekühlt       | 6260441 |
| Kabel, 10 m                        | 4308370    | Zwischenkabel (10 m), luftgekühlt      | 6260445 |
|                                    |            | Zwischenkabel (5 m), wassergekühlt     | 6260461 |
|                                    |            | Zwischenkabel (10 m), wassergekühlt    | 6260465 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-5-WH DIX, Zipper      | 6260478 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-10-WH DIX, Zipper     | 6260479 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-5-GH DIX, Zipper      | 6260446 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-10-GH DIX, Zipper     | 6260447 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-5-GH / DT 410         | 6260442 |
|                                    |            | Zwischenkabel 70-10-GH / DT 410        | 6260443 |
|                                    |            | Kabelklemmen, ohne Gelenk              | W003210 |
|                                    |            | Kabelklemmen, Kugelgelenk              | W003211 |
|                                    |            | Massekabel (70 mm <sup>2</sup> , 5 m)  | 6184711 |
|                                    |            | Massekabel (70 mm <sup>2</sup> , 10 m) | 6184712 |
| <b>Halter</b>                      |            | <b>Drahtvorschubhalter</b>             |         |
| MXF SYNC Montagesatz KempArc Pulse | W005377    | Fanuc 100iC / DT 400                   | W003367 |
|                                    |            | Fanuc 100iC / DT410 / DT 400L          | W006213 |
|                                    |            | Kuka KR 125/3                          | W003114 |
|                                    |            | Kuka KR5HW                             | W003696 |
|                                    |            | ABB IRB 2400L                          | W004135 |
|                                    |            | ABB IRB 1600                           | W004137 |
|                                    |            | ABB IRB 1600ID                         | W004138 |
|                                    |            | Motoman EA 1400                        | W002450 |
|                                    |            | Motoman EA1900                         | W004107 |
| <b>Schnittstellenkarten</b>        |            |  |         |
| Interbus S, kupfer                 | 9774120IBC |  |         |
| Interbus S, opticsh                | 9774120IBO |  |         |
| Profibus                           | 9774120PRF |  |         |
| Profinet                           | 9774120PRN |  |         |
| Can Open                           | 9774120CAN |  |         |
| Ethernet                           | 9774120ETH |  |         |
| Devicent                           | 9774120DEV |  |         |
| <b>Steuergeräte</b>                |            |  |         |
| KempArc Browser Synergic           | 6202100    |  |         |
| KempArc Browser Pulse              | 6202200    |  |         |

\* Nur für KempArc Pulse verfügbar



Energy efficient

# KempArc Pulse TCS

## Erhöhte Produktivität mit TCS-Technologie

### Verkaufsargumente

- Steigert die Produktivität um 40 bis 80% im Vergleich zum Einzeldrahtverfahren
- Einfache Verfahrenseinstellungen und Parametersteuerung
- Optionale AN-/AUS-Schaltung der beiden Elektroden während des Schweißintervalls
- Geeignet für Stahl- und Aluminiumanwendungen
- Geringerer Wärmeeintrag an Dünnblechen
- Heftschweißen mit beiden Elektroden
- TCS-Verfahren kann richtungsunabhängig erfolgen
- Anschluss an alle Robotermarken

### Höhere Produktivität und Qualität

**Doppeldraht-Tandemschweißen anstelle von Einzeldrahtschweißen** ist eine effiziente Möglichkeit, um die Schweißgeschwindigkeit und Produktivität zu erhöhen und Kosten zu senken. Allerdings konnten Benutzer bei früheren Modellen die Vorteile des Tandemverfahrens nicht vollständig nutzen. Die Auswahl und Einstellung der Parameter war kompliziert, zeitaufwendig und unzuverlässig, weil die vorderen und hinteren Bögen auf komplizierte Weise synchronisiert werden mussten.

**Das KempArc Pulse TCS** (= Tandem Control System) hält jedoch sein Versprechen und ist ein wichtiger Meilenstein zum zuverlässigen Doppel-Lichtbogenschweißen. Die TCS-Smart-Softwarelösungen bieten eine leichte Einrichtung des Systems und eine automatische Einstellung des Lichtbogens. Das ermöglicht eine erheblich erhöhte Schweißgeschwindigkeit und zuverlässige Schweißqualität.

**Die intelligente TCS-Smart-Software** führt eine getrennte aktive Überwachung und Steuerung der Lichtbögen durch. Damit ist es möglich, sie unabhängig voneinander präzise einzustellen. Der Nebenlichtbogen kontrolliert kontinuierlich den Hauptlichtbogen und stellt sich entsprechend selbst ein. Das führte zu mehreren Leistungsvorteilen, einschließlich:

- kein Interferenzen des Lichtbogens
- optimierte, unabhängige Einstellung der Lichtbogenlänge in Echtzeit
- schnelle, flexible und einfache Parametereinstellung

## Technische Daten

| KempArc Pulse TCS                   |              |                    |
|-------------------------------------|--------------|--------------------|
| Anschlussspannung                   | 3~, 50/60 Hz | 400 V, -15...+20%  |
| Anschlussleistung                   | 60 % ED      | 22,1 kVA           |
|                                     | 100 % ED     | 17,8 kVA           |
| Sicherung (träge)                   |              | 35 A               |
| Ausgangsleistung bei 40 °C          | 60 % ED      | 450 A              |
|                                     | 100 % ED     | 380 A              |
| Schweißstrom und Spannungsbereich   |              | 10-50 V            |
| Leerlaufspannung                    |              | 50 V               |
| Leerlaufleistung                    |              | 100 W              |
| Leistungsfaktor bei Höchststrom     |              | 0,9                |
| Wirkungsgrad bei Höchststrom        |              | 88 %               |
| Betriebstemperatur                  |              | -20 bis +40 °C     |
| Lagertemperatur                     |              | -40 bis +60 °C     |
| EMV-Klasse                          |              | A                  |
| Schutzklasse                        |              | IP23S              |
| Abmessungen                         | L x B x H    | 590 x 230 x 430 mm |
| Gewicht                             |              | 36 kg              |
| Spannungsversorgung für Hilfsgeräte |              | 50 V DC / 100 W    |
| Sicherung (träge)                   |              | 6,3 A              |
| Spannungsversorgung für Kühleinheit |              | 24 V DC / 50 VA    |

## Bestellangaben

| KempArc Pulse TCS                      |                      |            |
|--|----------------------|------------|
| KempArc Pulse TCS-Paket Devicenet      |                      | P161       |
| KempArc Pulse TCS-Paket Can Open       |                      | P162       |
| KempArc Pulse TCS-Paket Ethernet       |                      | P163       |
| KempArc Pulse TCS-Paket Profibus       |                      | P164       |
| KempArc Pulse TCS-Paket Profinet       |                      | P165       |
| KempArc Pulse 450TCS Digital           |                      | 6200455    |
| KempArc DT 400 Drahtvorschub           | Rechte Seite         | 6203400    |
| KempArc DT 400L Drahtvorschub          | Linke Seite          | 6203400L   |
| Schweißfunktion Wise Fusion            |                      | 9991015    |
| Schweißfunktion Match curve            |                      | 9990401    |
| Interbus S, kupfer                     | Schnittstellenkarten | 9774120IBC |
| Interbus S, opticsh                    | Schnittstellenkarten | 9774120IBO |
| Profibus                               | Schnittstellenkarten | 9774120PRF |
| Profinet                               | Schnittstellenkarten | 9774120PRN |
| Can Open                               | Schnittstellenkarten | 9774120CAN |
| Ethernet                               | Schnittstellenkarten | 9774120ETH |
| Devicent                               | Schnittstellenkarten | 9774120DEV |
| Tandemsteuerkabel                      |                      | W005451    |
| Zwischenkabel ROBOT 95-10-WH           |                      | 6260466    |
| Zwischenkabel ROBOT 95-25-WH TANDEM    |                      | 6260467    |
| KempCool 40                            |                      | 6208400    |
| Binzel Tandem W 800 CAT Schweißbrenner |                      | 204.Z000.1 |

## Bauweise:



KempArc Pulse TCS kann mit einem Schweißbrenner Ihrer Wahl geliefert werden, entweder als normales oder als Push-Pull-Modell.



DT 400 Drahtvorschubgeräte sind mit dem bewährten 4-Rollen-DuraTorque-Drahtvorschub und Vollmetallwalzen mit ausgezeichnete Verschleißfestigkeit ausgestattet.



1. Die Schweißstromquelle besteht aus zwei 450-A-KempArc Pulse-Stromquellen. Ihre Einstellungen können unabhängig voneinander gesteuert werden.

2. KempCool 40 ist eine effiziente Wasserkühlung für den Einsatz mit KempArc Pulse TCS.

# TWXM

Kemppi ARC  
System  
3

Equipment  
and  
accessories

Training,  
coordination,  
consultancy

Universal  
standard  
WPS packages

# Ausgewählte Software

|                        |     |
|------------------------|-----|
| Kemppi ARC System 3    | 100 |
| KAS - ArcInfo          | 102 |
| KAS - ArcValidator     | 104 |
| KAS - ArcWise          | 106 |
| Universal-Standard-WPS | 108 |

Mit dem neuen Kemppi TWM-Lösungskonzept kann die Schweißbranche ein optimales Management von Schweißqualität und Produktivität erreichen.

Ein wesentlicher Teil von TWXM ist das Kemppi ARC System 3 – eine universelle Toolbox für das Schweißmanagement. Die Module für das

Kemppi ARC-System sind Softwareprodukte, welche das Schweißmanagement erheblich verbessern. Die universellen Standard-Schweißanweisungen von Kemppi für das MIG/MAG-Blech- und Rohrschweißen und E-Hand-Blechschiessen sind mit Schweißmaschinen aller Hersteller kompatibel.

# Kemppi ARC System 3 – Wirklich wissen, statt nur zu schätzen!

## Modularer Kemppi ARC System 3 Baukasten

Die Module für das Kemppi ARC-System sind Softwareprodukte, welche das Schweißmanagement erheblich verbessern und damit zu einer ausgezeichneten Gesamtschweißproduktion führen. Alle Lichtbogenmodule arbeiten reibungslos zusammen. Wählen Sie einfach die Module, die Sie brauchen!



**Mit dem neuen Kemppi ARC System 3 kann jede Schweißnaht rückverfolgt werden.** Der Schweißer, seine Qualifikationen, das Schweißverfahren, alle Einstellungen und eingesetzten Geräte. Zum ersten Mal können Sie alle notwendigen Daten des gesamten Schweißproduktionsprozesses mit einer einzigen, umfassenden Lösung komplett planen, komplett überwachen und komplett dokumentieren. Jeder Beteiligte wird alles Grundlegende wissen.



### Eigentümer sind informiert

- Sie führen einen Qualitätsbetrieb und untermauern Ihren Ruf
- Sicherheitsprobleme bleiben unter Kontrolle
- Jede Schweißnaht ist danach zu 100 % rückverfolgbar
- Alle Auftragnehmer und sämtliche ihrer Schweißer befolgen die Schweißanweisung

### Auftraggeber sind informiert

- Sie können alle Qualitätsanforderungen des Käufers erfüllen
- Alle Standards werden befolgt und alle Vorschriften werden eingehalten
- Sie haben Kontrolle über die gesamte Schweißproduktion und -qualität
- Sie erreichen einen Wettbewerbsvorteil und wachsendes EBIT bei verbesserter Qualität und verkürzter Durchlaufzeit.
- Das Mehrfachstandort-Management reduziert auf dramatische Weise die Notwendigkeit von Qualitätsaudits
- Die Schweißproduktion ist vollständig rückverfolgbar und das Netzwerk der Subunternehmer ist unter optimaler Kontrolle

### Schweißproduktionsunternehmen sind informiert

- Sie können alle Qualitätsanforderungen des Hauptauftraggebers erfüllen
- Datenfassung, Datenanalyse, Berichterstellung und Dokumentation sind automatisiert
- WPSs, Abweichungen und NDT-Prüfungen sind in einem System zusammengefasst
- Die Mehrfachstandort-Verwaltung spart Kosten und verbessert die Gesamtqualität
- Alle Schweißer haben die richtigen Qualifikationen auf dem neuesten Stand
- Jeder Schweißer befolgt die Schweißanweisung
- Das Risiko von Schweißfehlern ist minimal
- Kommunikation ist einfach und das Feedback zuverlässig

### Prüfstellen sind informiert

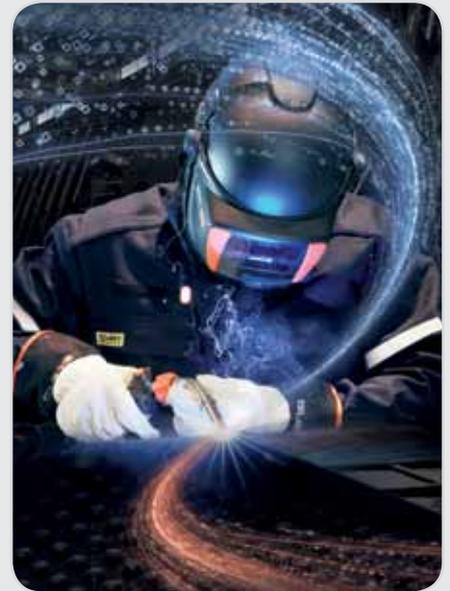
- Zertifizierungsmanagement ist leicht und präzise
- Richtlinien und Normen werden immer und überall befolgt
- So können Sie Zeit sparen und mehr Kontrolle über NDT-Prüfungen an mehreren Standorten erhalten
- Genaue und schnelle Dokumentation
- 100 % Rückverfolgbarkeit des Schweißprozesses

### Schweißmanager sind informiert

- Sie haben eine Online-Kontrolle über die Produktion in der Schweißwerkstatt
- Datenfassung, Datenanalyse, Berichterstellung und Dokumentation sind automatisiert
- Anzahl der Qualitätsaudits wird sinken
- Effizienz und Produktivität werden durch das Flottenmanagement verbessert
- Alle verwendeten Einstellungen sind mit Sicherheit richtig und die Geräte werden rechtzeitig gewartet

### Schweißer sind informiert

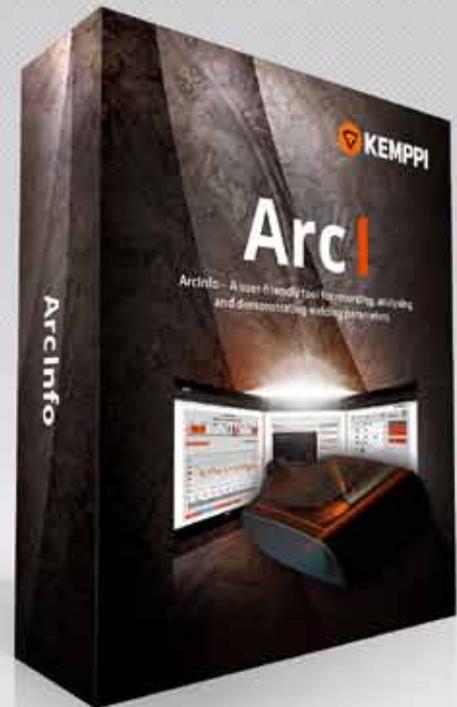
- Es wird immer das richtige Schweißverfahren verwendet
- Kommunikation ist einfach und das Feedback zuverlässig
- Der Schweißer hat seine Schweißarbeit unter Kontrolle – ganz nach dem Motto „The Joy of Welding“



# Kemppi ARC System

## ArcInfo

### Schweißdaten-Analysetool



#### Vorteile

- Einfach zu bedienender, webbasierter Service
- Anschauliche Darstellung der Schweißparameter
- Mehrwert für Schulen und Werkstätten
- Verbessert Schweißtraining und Untersuchungen
- Bietet die Fakten für Kostenberechnungen
- Erleichtert Qualifikationstests für Schweißverfahren

## Die schnelle Analyse von Schweißdaten

#### Aufzeichnen der Parameter

Schweißparameter sind ein entscheidender Faktor für die Schweißqualität. Schweißeffizienz und Kosten werden neben anderen Parametern durch Schweißstrom, Schweißspannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Schweißgeschwindigkeit und Wärmeeintrag während des Schweißens beeinflusst. ArcInfo wandelt diese Rohdaten in ein Format um, das leicht zu verstehen und aufzunehmen ist. Benutzerfreundlichkeit und Übersichtlichkeit stehen im Mittelpunkt der Gestaltung.

#### Online-Service

Der ArcInfo-Online-Service stellt eine visuelle Darstellung der Messungen bereit. Die Berichte sind präzise und eindeutig, aber auch optisch ansprechend und beeindruckend. Die Verarbeitung und Speicherung von Daten ist einfacher als je zuvor.

#### Verwenden Sie die Daten, um Ihre eigene WPS zu erstellen

Sie können die Vorlage einer pWPS (vorläufige Schweißanweisung) aus ArcInfo

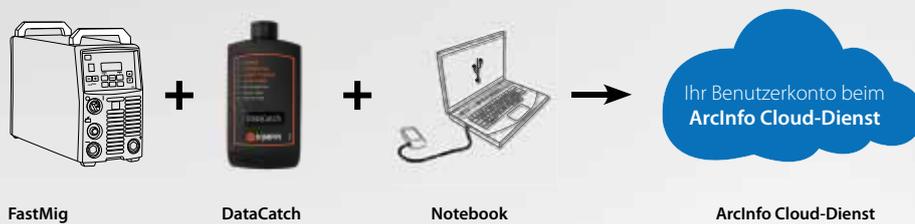
laden und die von Ihnen gesammelten ArcInfo-Schweißdaten verwenden, um nach erfolgreicher Qualifikation der pWPS Ihre eigene WPS zu erstellen.

### Wie funktioniert ArcInfo?

Für die Datenerfassung wird das DataCatch-Gerät mit einer Schweißmaschine verbunden - entweder FastMig Pulse, FastMig KMS, FastMig X oder FastMig M. Nach dem Schweißen wird DataCatch an einen Computer angeschlossen, um über das Internet sofort auf die Daten zugreifen zu können. ArcInfo ist ein webbasierter Dienst. Machen Sie sich keine Sorgen mehr über Programm-Updates - die neuesten Versionen stehen immer automatisch zur Verfügung.

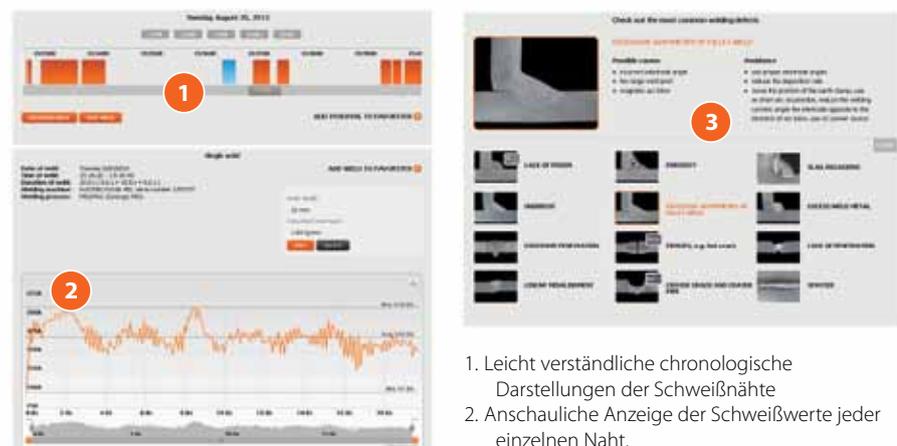
### Neue Dimension des Lernens

ArcInfo verstärkt den Lernprozess. Ausbilder können Schweißtechnik jetzt anschaulicher und motivierender vermitteln und den Lernprozess weiter vertiefen. ArcInfo weist die Auszubildenden auch auf weitere Informationen im Internet hin.



Mit einem einfachen „Anschließen und Klicken“ erfassen Sie Schweißdaten von Ihrer Maschine und übertragen sie in die ArcInfo Cloud.

Verbinden Sie DataCatch mit der Schweißmaschine, mit der Sie Schweißdaten erfassen wollen. Verbinden Sie DataCatch mit Ihrem Computer und übertragen Sie die Daten mit einem Klick in die ArcInfo-Cloud. Starten Sie mit der Analyse der Schweißdaten.



1. Leicht verständliche chronologische Darstellungen der Schweißnähte
2. Anschauliche Anzeige der Schweißwerte jeder einzelnen Naht.
3. Zahlreiche nützliche Informationen über einige der häufigsten Schweißfehler.

### Bestellangaben

ArcInfo

6265032



Das DataCatch-Gerät ermöglicht die Datenerfassung



Anzeigen und Auswerten von Daten auf Ihrem Computer

# Kemppi ARC System ArcValidator



Bis zu 80 % schneller als  
manuelle Validierungsverfahren

80%  
FASTER

- Schnell und präzise für Schweißmaschinen aller Hersteller und Modelle \*
- Vollständig automatisiert für moderne Kemppi-Maschinen
- Integrierte Messung der Drahtgeschwindigkeit
- Einschließlich PC-Anwendung und Zertifikatserstellung
- Integrierte Messung der Drahtgeschwindigkeit
- Erfüllt die Anforderungen der Norm EN 50504

\* Messgenauigkeit bis zu 550 A



## Die Komplettlösung für die Validierung von Schweißmaschinen

### Lösung der nächsten Ebene

Der Kemppi ArcValidator ist eine automatisierte und universelle Lösung, um die Genauigkeit von Lichtbogenschweißmaschinen zu validieren. ArcValidator beschleunigt den Validierungsprozess um bis zu 80%.

### Systematische und präzise Validierung von Schweißmaschinen

Der ArcValidator ist eine optimierte Lösung, die örtliche Qualitätskontrollen durch standardisierte Validierungsmessungen von Stromstärke und Spannung unterstützt. Der ArcValidator unterstützt E-Hand-, MIG/MAG- sowie WIG-Schweißen und ist universell mit fast allen Schweißmaschinen mit absoluten Messeinheiten kompatibel.

### Effiziente, lösungsorientierte Herangehensweise

Der ArcValidator führt und leitet den Techniker durch den gesamten Validierungsprozess mit unmissverständlichen Display-Anweisungen. Sämtliche Validierungsdaten werden auf dem ArcValidator DataStick gespeichert und beim Erstellen des Validierungsberichts und des offiziellen Zertifikats mithilfe der ArcValidator PC-Anwendung verwendet.

Jede Validierung erhält eine einmalige Referenznummer. Das ist ein unschätzbare Systemvorteil für große Baustellen, für ganze Flotten von Schweißmaschinen oder für eine Vielzahl von täglichen Kundenservices auf kleinen Baustellen.

### Qualitätskontrolle wird genauer und vergleichbar

ArcValidator erfüllt die allerneuesten Normanforderungen. Dabei werden die notwendigen Komponenten gemessen und sichergestellt, dass Ihre Schweißmaschine die notwendigen Standards und die präzisen Einstellungen für festgelegte WPS-/ Qualitätsprozesswerte einhalten kann.



### Warum ist eine Validierung der Geräte erforderlich?

Die Validierung der Schweißmaschinen ist erforderlich, um die Einhaltung einer standardisierten Präzision und Qualität sicherzustellen. Bei MIG/MAG-Schweißmaschinen erfolgt dies beispielsweise durch das Messen der Präzision und der Konsistenz des Schweißergebnisses – Stromstärke, Spannung sowie die Geschwindigkeit des Drahtvorschubs. Ebenso muss die Wiederholbarkeit beim Einstellen dieser Parameter bestätigt werden.

Der ArcValidator basiert auf den Anforderungen der europäischen Norm EN 50504 für die Validierung von Lichtbogenschweißeinrichtungen. Die Einhaltung der Validierungsnorm durch den ArcValidator wird durch eine jährliche Kalibrierung sichergestellt. Diese Kalibrierung kann durch Ihre Kemppe Servicewerkstatt erfolgen.

### Klare und konsistente Berichtswerkzeuge

Sie garantieren, dass die Validierungsdaten gespeichert und unmissverständlich und präzise präsentiert werden. Das Erstellen der Zertifikate ist weitestgehend automatisiert. Die PC-Anwendung des Kemppe ArcValidator ist benutzerfreundlich und bietet klare und übersichtliche Bildschirmmasken sowie ‚Hilfe und Orientierung‘ für die erste Nutzung.

### Automatische Schweißvalidierung

Mit einem Modell der fortschrittlichen Kemppe FastMig- und KempArc-Familien ist auch ein automatischer Validierungsmodus möglich. ArcValidator steuert und betreibt automatisch die validierten Maschinen – eine Stromquelle oder ein Drahtvorschubgerät – mit der während des Validierungsprozesses hergestellten Fernreglerverbindung.

Der Benutzer kann zwischen einer Standard-Validierung (normale Genauigkeit) oder einer Präzisionsvalidierung (höhere Genauigkeit) gemäß der europäischen Norm EN 50504 wählen.

*EN 1090 ist die europäische Norm, die Sie befolgen müssen, um die für Stahlkonstruktionen und Konstruktionen erforderliche CE-Kennzeichnung zu erhalten. Die Anforderungen an Lichtbogenschweißgeräte werden in der EN 60974-1 definiert.*



*Der ArcValidator RC zeichnet alle individuellen Daten des Validierungsverfahrens für eine spätere Übertragung auf die PC-Anwendung auf.*



*Die ArcValidator Lastbank ist leicht zu transportieren und eine universelle Lösung für die Validierung von Maschinenbeständen mit Anlagen unterschiedlicher Hersteller.*



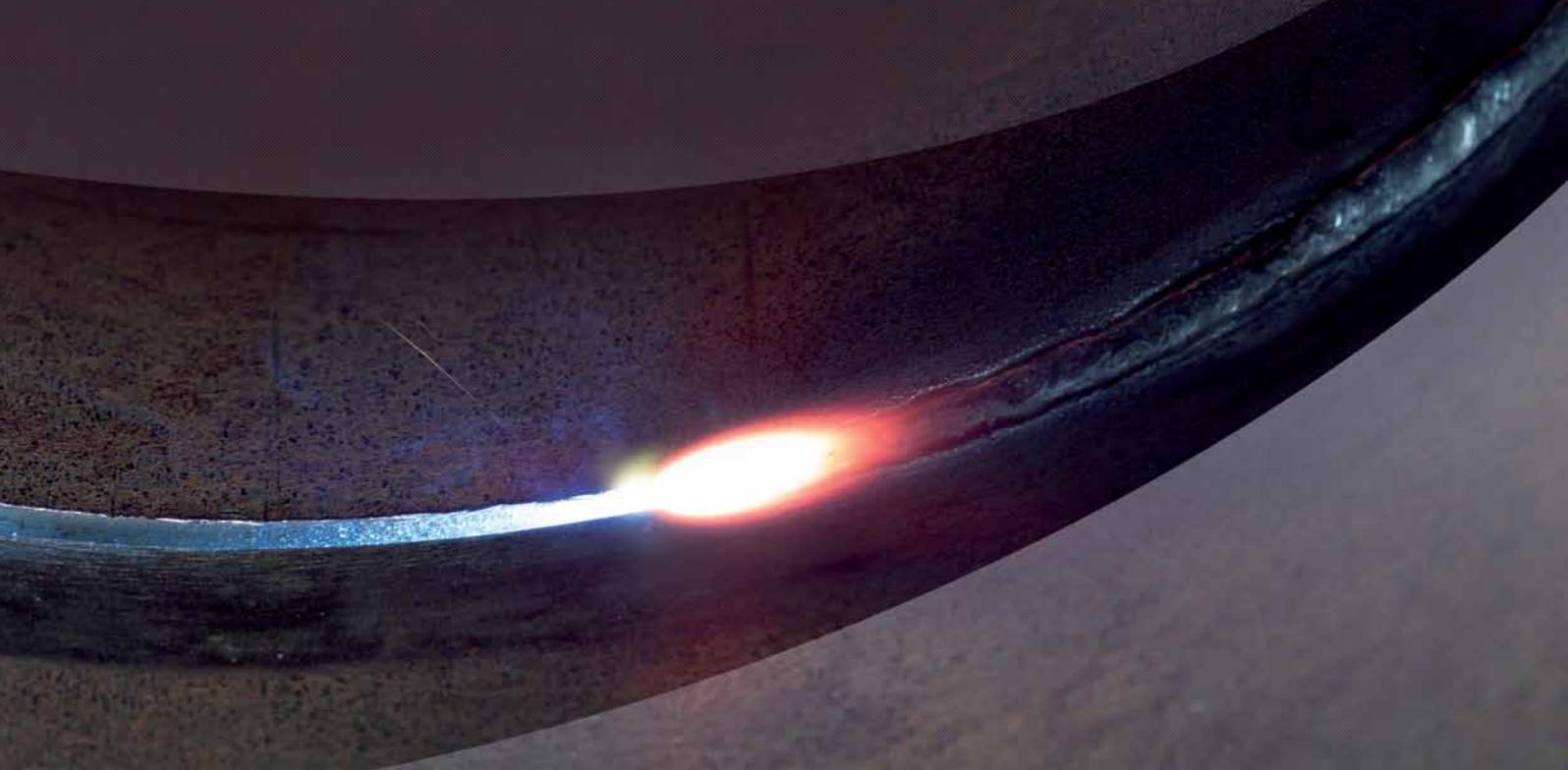
*ArcValidator verfügt zudem über eine integrierte Messvorrichtung für die Drahtvorschubgeschwindigkeit.*



*Die ArcValidator PC-Anwendung verwaltet die vor- und nachgelagerten Aufgaben des Validierungsverfahrens. Sie gewährleistet eine einfache Erstellung des Zertifikats und die Führung präziser Kundenaufzeichnungen.*

# Kemppi ARC System

## ArcWise



## Steuern Sie Fähigkeiten, Produktivität und Qualität Ihrer Schweißarbeiten

Die Wise™-Software-Produktfamilie findet die optimale Lösung für problematische Schweißfälle. Sie wurde in Zusammenarbeit mit Branchenpartnern konzipiert und getestet und hat sich im Produktionsumfeld bewährt.

Die Wise-Produkte sind Schweißsoftwarelösungen, die ein Schweißleistungsniveau ermöglichen, das mit dem normalen MIG/MAG-Schweißverfahren alleine unmöglich zu erreichen wäre. Verwenden Sie Wise-Produkte für Schweißarbeiten in der Wurzellage, konstante Schweißleistung, automatisierte Steuerung der Lichtbogenlänge und präzises

Dünnblechschweißen.

Sie sind kompatibel mit den Schweißmaschinen der Reihe FastMig Synergic, FastMig Pulse und KempArc. Die Softwarelösungen können bereits bei Lieferung in der Schweißausrüstung integriert sein oder später ergänzt werden, wenn sich Ihre Schweißanforderungen ändern.

Weitere Informationen erhalten Sie bei Ihrem Kemppi-Vertreter oder unter [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)

|                   | Bestellnummer | KempArc Synergic | KempArc Pulse | FastMig M | FastMig Pulse | FastMig X |
|-------------------|---------------|------------------|---------------|-----------|---------------|-----------|
| WiseRoot          | 6265011       |                  |               | •         | •             |           |
| WiseRoot+         | 9990418       |                  |               |           |               | •         |
| WiseRoot-A        | 9991011       | •                | •             |           |               |           |
| WiseThin          | 9991013       |                  |               | •         | •             |           |
| WiseThin+         | 9990419       |                  |               |           |               | •         |
| WiseThin-A        | 6265013       | •                | •             |           |               |           |
| WisePenetration   | 9991000       |                  |               | •         | •             | •         |
| WisePenetration-A | 9991010       | •                | •             |           |               |           |
| WiseFusion        | 9991014       |                  |               | •         | •             | •         |
| WiseFusion-A      | 9991015       |                  | •             |           |               |           |

## WiseRoot

WiseRoot ist ein einzigartig maßgeschneidertes und äußerst effizientes Kurzlichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Wurzellagenschweißen mit Eisen-/Edelstahlmaterialien. Das Schweißverfahren ist für die effektive Herstellung von Wurzellagen und die Toleranz von Spalten ausgelegt, die durch einen schlecht vorbereiteten Schweißstoß entstehen. WiseRoot ist beim Wurzellagenschweißen dreimal schneller als das WIG-Schweißverfahren, kann einfach erlernt und verwendet werden und spart Zeit sowie Nachbearbeitungskosten. Aufgrund bekannter Qualitätsprobleme waren die Schweißingenieure eher abgeneigt, das herkömmliche MIG/MAG-Schweißverfahren für das Schweißen von Wurzellagen einzusetzen. Kemppi's WiseRoot ist jedoch alles andere als herkömmlich. Es handelt sich nun vielmehr um eine bewährte und anerkannte Wurzellagenschweißlösung.

## WiseRoot+

WiseRoot+ ist ein einzigartig maßgeschneidertes und äußerst effizientes Lichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Wurzellagenschweißen mit Eisen-/Edelstahlmaterialien. Der 'WiseRoot+'-Prozess basiert auf einer genauen Spannungsmessung und Stromsteuerung. Besondere Spannungssensorkabel stellen sicher, dass immer aktuelle Informationen vom Lichtbogen abgerufen werden. Nur zwei Parametereinstellungen erforderlich. Drahtvorschubgeschwindigkeit und Feineinstellung. Hervorragende Schweißigenschaften auch mit längeren Kabeln (bis zu 30 m). Hocheffizienter Prozess » 10 % schneller als normales MAG-Schweißen.

## WiseThin

WiseThin ist ein maßgeschneidertes Kurzlichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Schweißen und Löten von Dünnblech. Typische Anwendungsbereiche umfassen die Kfz-Herstellung sowie die Qualitätsfertigung leichter Bleche aus Eisenmetall und Edelstahl.

## WiseThin+

WiseThin+ ist ein maßgeschneidertes Kurzlichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Schweißen von Dünnblech. Der 'WiseThin+'-Prozess basiert auf einer genauen Spannungsmessung und Stromsteuerung. Mischgaseigenschaften mit reinem CO<sub>2</sub>. Erweitert das Parameterfenster und reduziert so die Notwendigkeit, kleinere Drahtdurchmesser zu verwenden. Angenehme weiche Lichtbogenmerkmale. Ausgezeichnete Schweißigenschaften zum Schweißen von Blechen mit einer Dicke von 0,8 bis 3,0 mm Verringerung des Wärmeeintrags und somit auch der Verformung. Ausgezeichnete Lichtbogenzündung für intermittierendes und Heftschweißen

## WisePenetration

Wenn der Abstand zwischen der Schweißbrennerdüse und dem Werkstück beim Übergang des Zusatzwerkstoffs auf das Schweißbad verändert wird, gewährleistet WisePenetration dennoch eine beständige Schweißleistung. WisePenetration eignet sich für das manuelle und automatisierte, synergetische MIG/MAG-Schweißen und löst einige uralte Probleme.

## WiseFusion

WiseFusion schafft und wahrt ein optimales Kurzschlussverhalten beim MIG/MAG-Pulsschweißen und Sprühlichtbogenschweißen. WiseFusion sorgt beim manuellen und automatisierten Schweißen für eine ideal geringe Lichtbogenlänge, gewährleistet eine konstant hohe Schweißqualität in allen Positionen und minimiert das Nachstellen von Parametern. Ausgezeichnete Schweißbadkontrolle beim Positionsschweißen. Kleines Schweißbad. Schmäler und kraftvoller Lichtbogen. Guter Lichtbogenfokus. Höhere Schweißgeschwindigkeit. Enge und tiefe Nuten. Keine Feinabstimmung der Lichtbogenlänge erforderlich. Immer die richtigen Parameter. Anwenderfreundlich

- Herstellung hochqualitativer Wurzellagen
- Große Wurzellagertoleranz
- Einlegering oder Keramik nicht erforderlich
- Dreimal so schnell wie das WIG-Schweißverfahren
- Geringer Lernaufwand und einfache Bedienung
- Einsparung von Nachbearbeitungskosten
- Kann bei dicken Materialien das Fugenvolumen verringern (Reduzierung der Zusatzwerkstoffmenge und -kosten)

- Bestes Wurzellagenschweißen auf dem Markt
- Herstellung erstklassiger Wurzellagen
- Große Wurzellagertoleranz
- Einlegering oder Keramik nicht erforderlich
- Dreimal so schnell wie das WIG-Schweißverfahren
- Sehr geringer Lernaufwand und einfache Bedienung
- Einsparung von Nachbearbeitungskosten
- Kann bei dicken Materialien das Fugenvolumen verringern (Reduzierung der Zusatzwerkstoffmenge und -kosten)
- Ausgezeichnete CO<sub>2</sub>-Schweißigenschaften

- Weniger Spritzer bei allen Materialien, einschließlich verzinkter Bleche
- Um 10 bis 25% niedrigerer Wärmeeintrag als beim normalen MIG/MAG-Schweißen und somit geringere Möglichkeit einer Schweißmaterialverformung
- Ausgezeichnete Schweißbadkontrolle bei verschiedenen Fugengeometrien und Schweißstößen
- Minimiert den Bedarf an Nachbearbeitungen
- Erhöhte Schweißgeschwindigkeit bei vielen Anwendungen

- Ausgezeichnete CO<sub>2</sub>-Schweißigenschaften
- Einsparung von Schweißkosten
- Abwärts- und umfassendes Positionsschweißen
- Reduziert Menge und Größe der Spritzer
- Anwenderfreundlich
- Herstellung qualitativ hochwertiger Schweißnähte
- Minimiert den Bedarf an Nachbearbeitungen
- Höhere Schweißgeschwindigkeiten als bei konventionellem Lichtbogenschweißen
- Stabiler Lichtbogen für Positionsschweißen bei dickeren Blechen

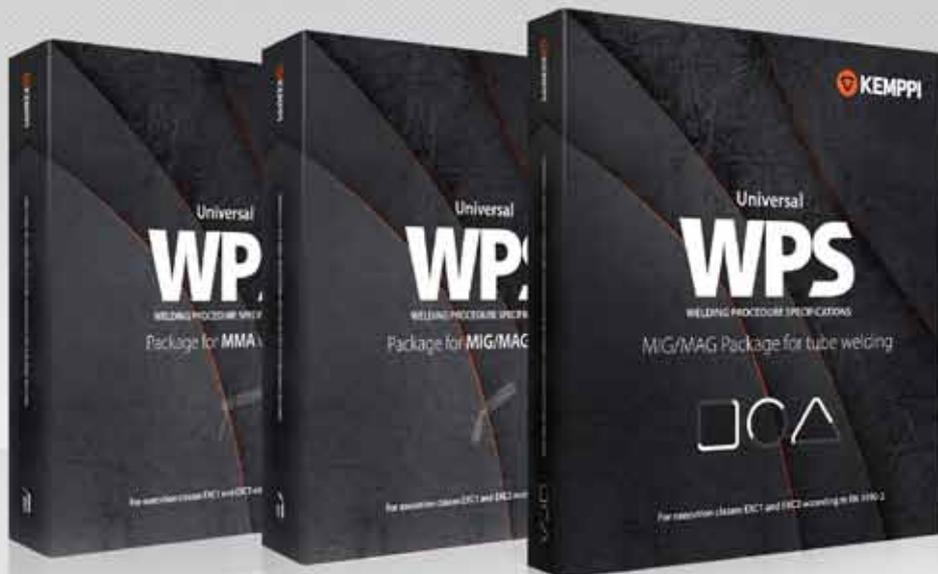
- Verringerte Gefahr eines mangelhaften Einbrands
- Minimiert das Nachstellen von Parametern
- Spart Nachbearbeitungszeit und -kosten durch Schweißfehlerreduzierung
- Einfach integrierbar in die Produktion und benutzerfreundlich
- Geeignet für den Einsatz mit langen oder kurzen Kabeln
- Ermöglicht Reduzierung der schweißzeitabhängigen Kosten und der Zusatzwerkstoffkosten

- Automatische Regelung der Lichtbogenlänge für MIG-Pulsschweißen und Sprühlichtbogenschweißen
- Ausgezeichnete Schweißbadkontrolle beim Schweißen in Zwangspositionen
- Schmäler und energiedichter Lichtbogen
- Höhere Schweißqualität und besseres Schweißnahtaussehen
- Erhöhte Schweißgeschwindigkeit

# Universal-WPS

## Für Schweißausrüstung aller Hersteller

Schaffen Sie mit Kemppi den Sprung zur EN 1090



### Vorteile

- Die umfassendste Lösung auf dem Markt, die sowohl Werkstätten- als auch Baustellenarbeiten für MIG/MAG- und E-Hand-Schweißen abdeckt.
- Alle drei WPS-Pakete können mit allen Arten von Schweißstromquellen verwendet werden.
- Das MIG/MAG-Paket unterstützt dabei Massivdrähte, Metallpulver- und Rutilfülldrähte. Es enthält 84 qualifizierte und getestete MIG/MAG WPSs.
- Das MIG/MAG-Paket für Rohrschweißen umfasst 28 Schweißanweisungen für tragende Rohre und Leitungen.
- E-Hand-Pakete enthalten 28 WPSs und umfassen praktische Informationen zum Schweißen von Gerüstverbindungen.
- Alle Pakete gelten auch bei Anforderungen an die Schlagfestigkeit. Weitere Informationen zur Füllmaterialklassifizierung finden Sie unter [www.kemppi.com/wps](http://www.kemppi.com/wps).
- Maßgeschneiderte WPS auf Anfrage für spezifische Produktionsanforderungen.

## Kemppi WPS-Universalpakete

**Ab dem 1. Juli 2014 müssen alle Baustahl- und Aluminiumprodukte in der EU ein CE-Zeichen gemäß der Bauproduktverordnung (CPR) tragen. Das bedeutet große Veränderungen für Werkstätten, in denen Stahlkonstruktionen hergestellt und auf der Baustelle montiert werden, denn sie müssen nach EN 1090-2 zertifiziert werden.**

**Eine umfassende Lösung für den Produktionsbetrieb und die Montage am Einsatzort mit Schweißausrüstungen aller Hersteller**

Um den Anforderungen der EN 1090-2 Norm gerecht zu werden, bieten wir Universal – WPS - Pakete für die Werkstattfertigung und den Einsatz vor Ort an. Diese Schweißanweisungen sind sowohl für MIG/MAG-Schweißverfahren als auch für das E-Hand-Schweißen gültig. Kemppi ist der weltweit erste Schweißmaschinenhersteller, der universale Schweißanweisungspakete für die stetig wechselnden Bedingungen in Werkstätten und auf Baustellen anbietet, wo klare und einfache Anweisungen besonders erforderlich sind.

**Kemppi's universelle WPS-Pakete sind für Schweißmaschinen aller Hersteller geeignet.**

Kemppi-Schweißanweisungen für das MIG/MAG- und E-Hand-Schweißen sind mit Schweißmaschinen aller Hersteller kompatibel. Wenn Sie einen vielfältigen Maschinenpark haben ist das kein Problem. Kemppi's WPS können mit allen genutzt werden. Die Universal-Schweißanweisungen entsprechen in vollem Umfang der Norm EN ISO 15612 und können beim manuellen Schweißen von Konstruktionen in den Ausführungsklassen EXC1 und EXC2 gemäß der EN 1090-2 verwendet werden.

**Sie benötigen nur ein WPS-Paket pro Baustelle**

Es ist nicht notwendig, für jede Anlage eine separate Lizenz zu kaufen. Unsere Schweißanweisungen gelten in allen Werkstätten und für alle Baustellen unter derselben technischen Leitung und Qualitätskontrolle.

## Universal-WPS für MIG/MAG-Schweißen in Produktionsbetrieben

Dieses umfassende Paket enthält 84 MIG/MAG WPSs, die mit MIG/MAG Schweißmaschinen aller Hersteller kompatibel sind. Sie decken einige der meistgenutzten Massivdrähte, Metallpulver- und Rutilfülldrähte ab.

## Universal-Schweißanweisungen für MIG-/MAG-Rohrschweißen

Das neue Paket mit 28 Schweißanweisungen wurde speziell für das MIG/MAG-Stumpfnahschweißen von tragenden Rohren und Leitungen entwickelt. Sie decken einige der meistgenutzten Massiv- und Rutilfülldrähte ab. Als Bonus umfasst das Paket acht Schweißanweisungen für das Kemppi WiseRoot+ Schweißverfahren.

## Universelle WPS für das E-Hand-Schweißen auf Baustellen

Kempis Universal-WPS-Paket für E-Hand-Schweißen basiert auf den Kundenanforderungen. Es enthält alle notwendigen Schweißanweisungen, die grundsätzlich mit allen E-Hand-Schweißmaschinen kompatibel sind.

## Qualifikationstests für Schweißverfahren (WPQR)

Sie und Ihre Aufsichtsperson können sämtliche Aufzeichnungen zur Schweißverfahrensprüfung (WPQRs) für die entsprechenden Schweißanweisungen einsehen, sobald Sie das WPS-Paket erworben und Ihr Benutzerkonto auf unserer WPS-Serviceseite registriert haben.

## Kundendefinierte Spezifikationen und Lösungen für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC4

Kemppi ist weltweit der erste Schweißmaschinenhersteller, dessen Schweißaktivitäten nach ISO 3834-2 zertifiziert wurden. Das ist ein sicherer Nachweis für unsere Fähigkeit, WPS selbständig zu entwickeln und anzubieten. Damit funktioniert unser WPS-Service schnell und reibungslos.

## Inhalt des Kemppi WPS-Universalpakets

Der Lieferumfang umfasst einen Ordner und einen USB Stick. Der Ordner enthält den Endbenutzer-Lizenzvertrag (EULA), Nutzungs- und Registrierungsanweisungen, die Seriennummer des Pakets sowie die laminierten WPS Dokumente (84 für MIG/MAG, 28 für MIG/MAG-Rohrschweißen und 28 für E-Hand) auf Englisch. Der USB-Stick enthält die offiziellen PDF-Dokumente, um die Gültigkeit der Kemppi Standard-WPS nachzuweisen, den Zugang auf die WPS-Verwaltungsseite und verschiedene Sprachversionen der WPS-Unterlagen.

## Kemppi WPS Service-Website zur Registrierung, Administration und Prüfung auf Updates

Mit Kempis WPS Online Service können Sie Ihre WPS und WPQR (Welding Procedure Qualification Records) registrieren und managen. Er ermöglicht auch den Zugriff auf die neuesten Sprachversionen und Änderungen der WPS-Unterlagen. Die WPSs sind in vielen verschiedenen Sprachen erhältlich.

## Bezugsquellen

Mit einem aktiven Kemppi Geschäftskonto können Sie die WPS-Universalpakete direkt über den Kemppi Channel oder bei Ihrem Händler bzw. Vertreter erwerben.

## Bestellnummern

| Pakettyp                                      | Bestellnummer |
|---|---------------|
| WPS-Universalpaket für MIG-/MAG-Schweißen     | 6800003       |
| WPS-Universalpaket für E-Hand-Schweißen       | 6800002       |
| WPS-Universalpaket für MIG-/MAG-Rohrschweißen | 6800005       |

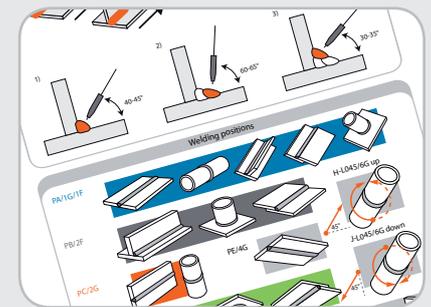
Weitere Informationen finden Sie auf unserer WPS-Internetseite unter

<http://www.kemppi.com/wps>

Oder Sie wenden sich direkt an unsere Fachleute unter [weldingservices@kemppi.com](mailto:weldingservices@kemppi.com)



Klare und leicht verständliche Schweißanweisungen



Jedes WPS-Blatt bietet auf der Rückseite ausführliche Abbildungen der Schweißlagen und Winkel



Der WPS USB-Stick mit Dokumenten und Internetlinks ist im Lieferumfang der WPS-Pakete enthalten



# Persönliche Schutzausrüstung

|   |            |
|---|------------|
| Beta 90 / 90A / 90X Schweißerschutzmasken           | <b>112</b> |
| Beta FreshAir, Delta FreshAir Schweißerschutzmasken | <b>114</b> |
| Fernregler  | <b>120</b> |
| Ergänzungsprodukte                                  | <b>122</b> |
| 2-rädrige Fahrwagen                                 | <b>124</b> |
| 4-rädrige Fahrwagen                                 | <b>125</b> |

Kemppi ist Anbieter einer Auswahl an Zubehörprodukten zur Verbesserung der Sicherheit, des Komforts und der Produktivität Ihrer Schweißarbeiten.

Unsere Schweißhelme, Gaswächter, Masseklemmen, Schweißbrennerhalter, Fernregler und Fahrwagen ergänzen unsere Schweißausrüstungen, so dass ihre Zweckmäßigkeit und Effizienz optimiert wird.

# KemppiBeta 90/90A/90X

## Schweißhelme



### Verkaufsargumente

- Modell KemppiBeta 90 mit Standardfilterscheibe
- Modell KemppiBeta 90A mit Elektrofilterscheibe (Schutzstufe fest eingestellt, EN 3/11)
- Modell KemppiBeta 90X mit Elektrofilterscheibe (Schutzstufe und Empfindlichkeit einstellbar, EN 4/9-13)
- Als spritzer- und funkenbeständig klassifiziert nach EN 175 (Schutz für Gesicht und Augen)
- Zweistufig hochklappbares Filterglas (mit offener Stellung ohne Filter)
- Tiefschnittdesign gewährleistet zusätzlichen Schutz für Gesicht und Hals

### Bessere Sicht, besserer Schutz

Kemppi's KemppiBeta-Schweißhelme bieten einen ausgezeichneten Schutz während des Schweißvorgangs und nachträglicher Reinigungs- und Schleifarbeiten. Sie verfügen entweder über eine Standardfilterscheibe oder eine lichtbogenempfindliche Elektrofilterscheibe. Ihre Schutzstufe ist entweder fest eingestellt oder einstellbar. Alle KemppiBeta-Modelle besitzen die gleiche leichtgewichtige Schale und sind als funkenbeständig klassifiziert. Bei jedem gewählten Modell können Sie sich also sicher sein, dass Sie den gleichen Sicherheitsschutz genießen.

### Technische Daten

| KemppiBeta                       |    | 90       | 90 A             | 90 X                    |
|----------------------------------|----|----------|------------------|-------------------------|
| Abmessungen Filterscheibe        | mm | 90 x 110 | 90 x 110         | 90 x 110                |
| Sichtfenster                     | mm | 90 x 110 | 46,5 x 95        | 46,5 x 95               |
| Schutzstufe                      |    | EN 8-14  | EN 3/11          | EN 4 / 9 - 13           |
| Empfindlichkeit                  |    |          | Fest eingestellt | Einstellbar             |
| Umschaltzeit                     |    |          | 0,0005           | 0,00015                 |
| Verzögerung (dunkel → hell), (s) |    |          | 0,2              | 0,2 - 0,8 (einstellbar) |

## Bestellangaben

### Schweißhelm

|                |         |
|----------------|---------|
| KemppiBeta 90  | 9873045 |
| KemppiBeta 90A | 9873046 |
| KemppiBeta 90X | 9873047 |

### A. Spritzschutzglas

|                         |                |         |
|-------------------------|----------------|---------|
| KemppiBeta 90, 90A, 90X | 90 x 110 x 1.0 | 9873253 |
|-------------------------|----------------|---------|

### B. Filterglas

|                    |         |
|--------------------|---------|
| 90 x 110 mm, EN 8  | 9873241 |
| 90 x 110 mm, EN 9  | 9873242 |
| 90 x 110 mm, EN 10 | 9873243 |
| 90 x 110 mm, EN 11 | 9873244 |
| 90 x 110 mm, EN 12 | 9873245 |
| 90 x 110 mm, EN 13 | 9873246 |
| 90 x 110 mm, EN 14 | 9873247 |

### B. Automatisch verdunkelnde Schweißfilterscheibe

|                             |          |         |
|-----------------------------|----------|---------|
| KemppiBeta 90 A, DIN 3/11   | 90 x 110 | 9873059 |
| KemppiBeta 90 X, DIN 4/9-13 | 90 x 110 | 9873058 |

### C. Spritzschutzglas

|                     |               |         |
|---------------------|---------------|---------|
| KemppiBeta 90A, 90X | 52 x 96 x 1.0 | W007521 |
|---------------------|---------------|---------|

### D. Schutzscheibe

|  |                |         |
|--|----------------|---------|
| Farblose Schutzscheibe                         | 90 x 110 x 1,5 | 9873254 |
| Farbige Schutzscheibe Beta, Polykarbonat DIN 3 | 90 x 110 x 1,5 | 9873255 |

### Vergrößerungfilterglas

|                  |             |         |
|------------------|-------------|---------|
| KemppiBeta (1,0) | 51 x 108 mm | 9873260 |
| KemppiBeta (1,5) | 51 x 108 mm | 9873261 |
| KemppiBeta (2,0) | 51 x 108 mm | 9873262 |
| KemppiBeta (2,5) | 51 x 108 mm | 9873263 |

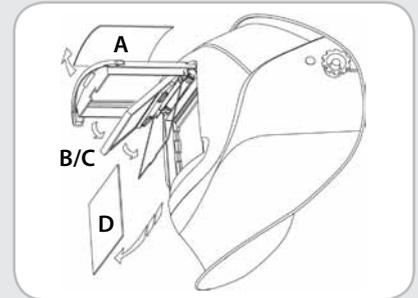
### Haltefeder für Filterglas/-kassette

|                         |         |
|-------------------------|---------|
| KemppiBeta 90, 90A, 90X | 3149850 |
|-------------------------|---------|

### Kopfband

|            |         |
|------------|---------|
| KemppiBeta | 4306370 |
| Alfa       | 9873012 |

### Schweißband **9873018**



A - Spritzschutzglas

B - Filterscheibe, automatisch verdunkelnde Schweißfilterscheibe

C - Spritzschutzglas

D - Schutzplatte



KemppiBeta 90



KemppiBeta 90A/90X



Hochklappbares Filterglas (mit „Schauposition“). Besonders nützlich beim Standardmodell KemppiBeta 90.

## Schutzklassen für Filterscheiben

| Schweißverfahren                 | Stromstärke (A) |    |    |    |    |    |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |    |
|----------------------------------|-----------------|----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|----|
|                                  | 15              | 20 | 30 | 40 | 60 | 80 | 100 | 125 | 150 | 175 | 200 | 225 | 250 | 275 | 300 | 350 | 400 | 450 | 500 |    |
| E-Hand-Schweißen                 |                 |    | 9  | 10 | 11 |    |     |     |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     |     | 14  |    |
| MIG-Schweißen (Stahl)            |                 |    |    |    |    | 10 | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     |     | 14  |    |
| MIG, Aluminium                   |                 |    |    |    |    | 10 | 11  |     |     |     | 12  |     |     |     | 13  |     |     | 14  |     | 15 |
| WIG-Schweißen (alle Metalle)     | 9               |    | 10 | 11 |    | 12 |     |     |     |     | 13  |     |     | 14  |     |     |     |     |     |    |
| MAG (CO <sub>2</sub> -Schweißen) |                 |    |    |    | 10 | 11 |     |     |     |     | 12  |     |     |     |     | 13  |     | 14  |     | 15 |
| Kohlelichtbogen-Fugenhobeln      |                 |    |    |    |    |    |     |     |     | 10  | 11  |     |     | 12  | 13  |     | 14  |     | 15  |    |
| Plasmaschneiden                  |                 |    |    | 11 |    |    |     |     |     |     | 12  |     |     | 13  |     |     |     |     |     |    |

# Beta 90 FreshAir

## Schweißhelme



### BETA

- Schutz beim Lichtbogenschweißen, Plasmaschneiden, Fugenhobeln und Schleifen
- Bietet sichere, saubere und kühle Atemluft
- Überdruck sorgt für müheloses Atmen
- 900 g leichte batteriegetriebene Filtereinheit oder stationäre Luftzufuhr
- Luftstrom reduziert das Beschlagen des Schweißschutzfilters
- Dreistufiger Schweißschutzfilter für Schweiß-, Heft- und Schleifarbeiten
- Leicht und komfortabel
- Schweißmaske mit fest getöntem ADF-Filter
- Schweiß- und schleifstaubbeständig nach EN 175 B und AS/NZS 1337.1
- Zusammen mit FreshAir Flow Control beständig nach EN 12941 TH2 und AS/NZS 1716
- Filtereffizienz von mindestens 99,998 % der Luftpartikel

### Atemschutz für Schweiß- und Schleifarbeiten

**Beta 90 FreshAir ist eine leichte Kopfhaut, die Atemschutz bei Schweiß- und Schleifarbeiten sowie gegen die dabei entstehenden Luftschadstoffe und Stäube bietet.**

Beta 90 FreshAir wurde für Schweißer ausgelegt, die in allen Arbeitspositionen tätig sind, und bietet einen besseren Schutz für Augen, Gesicht und Lunge. Der Kopfschutz mit mehreren Befestigungspunkten gewährleistet optimale Anpassung und größten Komfort. Der dreistufige Schweißschutzfilter sorgt für müheloses und sicheres Schweißen, Heften und Schleifen. Der Schutz umfasst außerdem einen rundum verlaufenden Abweiser, der bei Überkopparbeiten zusätzlichen Schutz bietet. Weiterer Schutz und Komfort werden durch die doppelwandige Konstruktion der Haube gewährleistet, welche die Hitzebelastung des Gesichts vermindert.

**Beta 90 FreshAir kann entweder mit einer akkubetriebenen FreshAir Filtereinheit oder lokal zugeführten Atemluftquellen kombiniert werden.** Kühle und saubere Atemluft wird durch einen Filter transportiert und direkt auf das Gesicht des Schweißers geführt. Die verstellbare Stoffdichtung schafft einen sicheren und einfachen Atembereich für den permanenten Komfort des Schweißers. Durch das Überdruckprinzip werden alle gefährlichen Schweißgase und Staubpartikel beseitigt. Zudem wird ein Beschlagen des Schweißschutzfilters verhindert.

# Delta 90 / Delta+ 90 FreshAir

## Schweißhelme



Die neuen Delta + Modelle bieten sowohl Schweiß- als auch Schleifmasken.

### Atemschutz für Schweißen in Bereichen mit Schutzhelmpflicht

Delta 90 und Delta+ 90 FreshAir sind ein robuster Rundumschutz für Schweiß- und Produktionsmitarbeiter, die unter extremen Bedingungen arbeiten, wie zum Beispiel in Schiffswerften, in der Schwerindustrie, im Bergbau und auf Baustellen, wo Schutzhelme vorgeschrieben oder von grundlegender Bedeutung sind.

Delta 90 FreshAir umfasst Kopf-, Gesichts- und Atemschutz in einem hochfesten Gerät und bietet so maximalen Schutz und Komfort für den Schweißer. Optional kann auch ein qualitativ hochwertiger Gehörschutz eingebaut werden.

Delta 90 und Delta+ 90 FreshAir können entweder mit einer akkubetriebenen FreshAir Filtereinheit oder lokal zugeführten Atemluftquelle kombiniert werden. Kühle, saubere und gefilterte Atemluft wird auf das Gesicht des Schweißers geführt. Gefährliche Schweißgase und Staubpartikel werden so beseitigt. Die verstellbare Gesichtsdichtung schafft in Kombination mit der Überdruckkonstruktion einen sicheren und leichten Atembereich für permanenten Komfort des Schweißers und trägt dazu bei, das Beschlagen des Schweißschutzfilters zu verhindern.

Delta+ 90 FreshAir bietet zusätzlichen Schutz und Sicherheit, einschließlich einer separat klappbaren Schweißmaske, die unabhängig von einem großen und klaren stoßfesten Gesichtsschutz aufgeklappt werden kann. Damit bietet sie eine außergewöhnliche Sicht des Arbeitsbereichs für die vor- und nachgelagerte Schweiß- und Fertigungsprozesse, während sie für den Träger sichere und saubere Atemluft gewährleistet. Ebenso kann die Schweißmaske für bestimmte Mitarbeiter und Funktionen leicht entfernt werden, bei denen kein Schweißschutz erforderlich ist, aber eine hohe Atemluftqualität sowie ein guter Kopf-, Gesichts- und Gehörschutz weiterhin grundlegend sind.

- Schutz beim Schweißen und Schutzhelmfunktion
- Bietet sichere, saubere und kühle Atemluft
- Überdruck sorgt für müheloses Atmen
- FreshAir verhindert ein Beschlagen des Schweißschutzfilters
- Batteriebetriebene Filtereinheit oder stationäre Luftzufuhr
- Montage für optionalen qualitativ hochwertigen Ohrenschutz
- Standard- oder automatischer Schweißschutzfilter
- Erfüllt Schutzhelmnorm EN397 und Schweißertifizierung nach EN175. Mit Delta+ zusätzlich EN175B und SAI XXX
- Separat klappbare Schweißmaske, die mit Standard- oder ADF-Schweißschutzfilter (Delta+) ausgestattet werden kann.
- Stoßfeste, klare Vollgesichtsmaske für außergewöhnlichen Schutz und optimale Sicht im Arbeitsbereich (Delta+)

# Beta 90 FreshAir/ Delta 90 FreshAir

**FreshAir Flow Control mit Alarm:** Batteriegetrieben – Filterpaket – Gebläseeinheit – Komfortriemen – Anschlussschlauch – Netzgebundenes Ladegerät



Der FreshAir Flow Control mit Alarm umfasst ein intelligentes Warnsystem mit optischen und akustischen Signalen bei leerer Batterie, verstopftem Filter oder unzureichender Luftzufuhr.

## Hauptfilterkartusche, Vorfilter und Geruchsfilter

- Hauptpartikelfilter PSL R bietet Schutz gegen alle Arten von Partikelschadstoffen wie zum Beispiel Staub, ungiftige und giftige Rauchgase, feste und flüssige Aerosole, Bakterien und Viren. Der Filter scheidet mindestens 99,998 % der Luftpartikel ab.
- **Zertifizierung:** EN 12941, Typ PSL R
- **Temperaturbereich für Lagerung und Betrieb:** 0...+ 40 °C
- **Abmessungen:** (Durchmesser / Höhe): 132 / 55 mm
- **Filtergewicht:** 100 g
- Optionaler Vorfilter verlängert die Lebensdauer des Hauptfilters und verhindert ein vorzeitiges Verstopfen durch größere Partikel. Durch Klebebänder auf beiden Seiten des Vorfilters erfolgt die Montage schnell und einfach. Hergestellt aus 100 % PES. Geeignet für alle Filtersarten.
- Geruchsfilter entfernt unangenehme Gerüche und bietet so zusätzlichen Benutzerkomfort.

## Effizient, intelligent, leicht und kompakt

Der **FreshAir Flow Control mit Alarm** ist eine Gebläse- und Filtereinheit, die Schutz gegen bei Schweißarbeiten und Produktionsprozessen entstehende Partikelschadstoffe bietet, wie zum Beispiel Staub, ungiftige und giftige Rauchgase, feste und flüssige Aerosole, Bakterien und Viren. Trotz seiner kompakten Größe und des geringen Gewichts ist das Gerät für einen langfristigen Betrieb in Schweißumgebungen ausgelegt.

### Das akkubetriebene System bietet anders als das statische System mit stationärer Luftzuführung vollständige Bewegungsfreiheit am Arbeitsplatz.

Der zuverlässige Atemschutz basiert auf dem Überdruck, der im Atembereich der Haube geschaffen wird. Der Überdruck mit frischer, gefilterter Luft beseitigt alle Atemprobleme, verhindert ein Beschlagen des Schweißschutzfilters und verbessert den Benutzerkomfort während der gesamten Arbeitsdauer.

### Das FreshAir Control System hält automatisch den gewählten Durchfluss bei.

Das intelligente Warnsystem gibt bei leerem Akku, verstopftem Filter oder unzureichender Luftzufuhr optische und akustische Signale ab. Der wiederaufladbare NiMH-Akku gewährleistet eine Einsatzdauer bis zu 10 Stunden. Die Luftzufuhr kann manuell von 140 l/min bis zu 210 l/min eingestellt werden. Die erweiterte Zufuhrsteuerung ermöglicht dem Benutzer die optimale Regelung von Luftzufuhr und Batterieladung.

## Schweißschutzfilter - Auswahl

Kempfi FreshAir-Masken sind je nach Haubenmodell und Design standardmäßig mit Glas- oder automatisch verdunkelnden Schweißfiltern (ADF) ausgestattet. Haubenmodelle mit Aufsatzfilter oder separaten Klappschweißmasken verfügen serienmäßig über gläserne Schweißfilter (Modelle BETA und DELTA+). Die festen Schweißmasken sind dagegen serienmäßig mit einem fest getönten 11 automatischem Filter ausgestattet (DELTA-Modell). Sie können jedes Modell mit dem führenden automatischen Verdunkelungsfilterpaket von Kempfi aufrüsten. Es bietet eine variable EN 9-13 Tönungseinstellung und ermöglicht die Einstellung der Empfindlichkeit sowie einen Schleifmodus. (ADF 710S - 9873058).

## FreshAir mit Luftzufuhr

Wählen Sie entweder die batteriebetriebene PAPR Filtereinheit (Powered Air Purification Respirator), die vollständige Bewegungsfreiheit in der Werkstatt oder auf der Baustelle bietet, oder die alternative Lösung mit stationärer Luftzufuhr, die auf Ihre lokale Luftquelle zugreift, welche die Luft erst durch einen FreshAir Vorfilter leitet, um Verunreinigungen und Gerüche zu entfernen, und sie dann über ein FreshAir Reglerventil in die Haube transportiert.

## Atemschutzfaktor

Der Schutzfaktor der Beta 90 FreshAir und Delta 90 FreshAir und Delta+ 90 FreshAir Überdruckgeräte erfüllt die Vorgaben für TH2/A2 gemäß den europäischen Normen EN 12941/A2 und EN 14594:2005. Die Geräte bieten Atemschutz gegen Luftschadstoffe bis zu  $250 \text{ mg/m}^3$ , sofern diese  $250 \text{ mg/m}^3$  unterhalb des IDLH-Werts liegen (Immediate Danger to Life and health). Die Geräte sind weder für den Einsatz in Umgebungen mit einem Sauerstoffvolumengehalt von weniger als 17 % noch als Atemschutzgeräte im Notfall ausgelegt.

## FreshAir PRESSURE Flow Control System

Das **FreshAir PRESSURE Flow Control System** ist die ideale Lösung für Arbeitsplätze, die mit qualitativ hochwertiger, komprimierter Luftzufuhr und -verteilung oder einem mobilen Kompressor ausgestattet sind. Das an einem Riemen angebrachte FreshAir Flow Reglerventil ist mit einem Manometer ausgestattet, um die Luftzufuhr am Arbeitsplatz einfach zu überwachen.

**FreshAir PRESSURE Flow Control bietet hohen Schutz vor einer Vielzahl von Luftschadstoffen.** Mit dem Reglerventil am Riemengerät kann der Benutzer die Luftzufuhr zwischen 170 und 400 l/min einstellen und so auf die individuellen Anforderungen abstimmen. Das gewährleistet einen komfortablen und zuverlässigen Atemschutz gemäß EN 14594.

**Die Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir und Delta+ 90 FreshAir Hauben** können zusammen mit dem FreshAir PRESSURE Flow Control System eingesetzt werden. Ideal für längere Arbeiten und statischere Arbeitsplätze, an denen Mobilität keine wichtige Anforderung darstellt. Das FreshAir PRESSURE Flow Control System bietet einen geringeren Anschaffungspreis und niedrigere Betriebskosten.

**FreshAir PRESSURE Conditioner** ist eine Inline-Filterstation zur qualitativen Verbesserung der zugeführten Luft. Der starke Druckbehälter aus Metall umschließt einen kombinierten Filter mit hoher Kapazität. Der FreshAir PRESSURE Conditioner entfernt Partikel und unangenehme Gerüche aus der zugeführten Luft und verbessert so erheblich die Qualität der Atemluft. Die Schnellverschlüsse ermöglichen eine einhändige Montage des Geräts. Der ausgehende Anschluss ist für zwei Benutzer geeignet. Ein Standard-Manometer misst den Ausgangsdruck.



Das FreshAir Flow Control Filterpaket regelt die Drehzahl des Lüftermotors automatisch, um die Verstopfung des Filters und den Ladezustand des Akkus zu kompensieren.



Der Komfortriemen kann das batteriebetriebene FreshAir-Filterpaket aufnehmen und stützt zusätzlich den Rücken während der gesamten Arbeitszeit.



Das FreshAir Pressure Flow Reglerventil steuert die Luftzufuhr und umfasst ein Manometer zu Überwachungszwecken.



Der wiederaufladbare NiMH-Akku (4,8 V / 4,5 Ah) gewährleistet eine Einsatzdauer bis zu 10 Stunden. Durch den Erwerb eines zweiten Akkus stellen Sie sicher, dass Sie immer eine geladene Backup-Stromversorgung zur Hand haben.



KEMPPI FreshAir Schweißatemschutzgeräte sind eine wirtschaftliche Lösung für allerhöchsten persönlichen Schutz.



Ebenso können Schweißschutzfilter mit optischer Vergrößerung eingebaut werden, um die Sicht zu verbessern und Feinarbeiten zu ermöglichen.



Kemppi auto darkening welding filter ADF 710S (9873058) can be fitted to Beta 90 FreshAir, Delta 90 FreshAir and Delta+ 90 FreshAir. Kemppi auto darkening welding filter ADF 200F fixed shade EN11 (9873059) is fitted to Beta 90 and Delta 90 FreshAir as standard.

## Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

### Technische Daten

#### FreshAir Flow Control

|   |  |
|---|--|
| Luftzufuhr  | 140 – 210 l/min bei 8 einstellbaren Zufuhrmengen |
| Gewicht der Gebläseeinheit einschließlich Filter und Akku | 900 g  |
| Schallpegel   | 55 – 61 dB                                       |
| Lebensdauer des NiMh-Akkus                                | 500 - 700 Ladezyklen                             |
| Ein Ladezyklus  | 10 – 14 Stunden                                  |
| Riemengröße   | 80 – 100 cm                                      |
| Empfohlener Temperaturbereich                             | 10 – 40 °C                                       |
| Empfohlener Bereich der Luftfeuchtigkeit                  | 20 – 80 % rel. F.                                |
| Zertifizierung  | EN 12 941 TH2                                    |

#### FreshAir Pressure Flow Control

|                               |                   |
|-------------------------------|-------------------|
| Minimaler Luftdurchsatz       | 170 l/min         |
| Maximaler Luftdurchsatz       | > 400 l/min       |
| Gewicht des Geräts            | 250 g             |
| Eingang                       |                   |
| Ausgang                       | MINI DN 5         |
| Schallpegel                   | 61 dB             |
| Riemengröße                   | 60 – 150 cm       |
| Versorgungsdruckbereich       | 300 – 1000 kPa    |
| Empfohlener Temperaturbereich | 10 – 60 °C        |
| Empfohlene Luftfeuchtigkeit   | 20 – 80 % rel. F. |
| Zertifizierung                | Klasse 2A         |

#### Gerät FreshAir Pressure Conditioner

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| Maximaler Luftdurchsatz       | 500 l/min   |
| Gewicht ohne Filter           | 6300 g  |
| Gewicht einschließlich Filter | 6800 g  |
| Eingang                       | Kompatibel mit RECTUS Serie 25, 26 a CEYN320  |
| Ausgang                       | Kompatibel mit RECTUS Serie 25, 26 a CEYN320  |
| Empfohlener Temperaturbereich | 10 – 60 °C  |
| Empfohlene Luftfeuchtigkeit   | 20 – 80 % rel. F.   |
| Zertifizierung                | Falls die Anforderungen von TP-610050-1 eingehalten werden, wird auch EN 12021 erfüllt. |

# Beta 90 FreshAir/ Delta 90 / 90+ FreshAir

## Bestellangaben

|   |                |
|---|----------------|
| <b>Beta 90 FreshAir mit Flow Control Paket</b>                | <b>P1700</b>   |
| Beta 90 FreshAir  | 9873065        |
| Paket FreshAir Flow Control                                   | W007513        |
| <b>Delta 90 FreshAir mit Flow Control Paket</b>               | <b>P1701</b>   |
| Delta 90 FreshAir   | 9873066        |
| Paket FreshAir Flow Control                                   | W007513        |
| <b>Paket Beta 90 FreshAir mit Pressure Flow Control</b>       | <b>P1702</b>   |
| BETA 90 FreshAir  | 9873065        |
| Paket FreshAir Pressure Flow Control                          | W007515        |
| <b>Paket Delta 90 FreshAir mit Pressure Flow Control</b>      | <b>P1703</b>   |
| Delta 90 FreshAir   | 9873066        |
| Paket FreshAir Pressure Flow Control                          | W007515        |
| <b>Delta+ 90 FreshAir mit Flow Control Paket</b>              | <b>P1704</b>   |
| Delta+ 90 FreshAir  | 9873068        |
| Paket FreshAir Flow Control                                   | W007513        |
| <b>Delta+ 90 FreshAir mit Pressure Flow Control Paket</b>     | <b>P1705</b>   |
| Delta+ 90 FreshAir  | 9873068        |
| Paket FreshAir Pressure Flow Control                          | W007515        |
| <b>Delta 90 FreshAir Helm (mit Schweiß- und Schleifmaske)</b> | <b>9873068</b> |
| Gesichtsdichtung  | x 1 W007516    |
| Ohrenschutz   | x 1 W007517    |
| Befestigungsschrauben   | x 2 W007518    |
| Kopfband  | x 1 W007519    |
| Schutzabdeckung, außen  | x 10 W007520   |
| Schweißmaske  | x 1 W009234    |
| Schleifmaske  | x 1 W009233    |
| Haube   | x 1 W007827    |
| Nackenschutz  | x 1 W007828    |
| Flexi-Schlauch Schutzabdeckung                                | x 1 W007788    |

|                                      |                |
|--------------------------------------|----------------|
| <b>Helm Beta 90 FreshAir</b>         | <b>9873065</b> |
| Schutzabdeckung                      | x 1 9873253    |
| Haubenfeder                          | x 2 4300700    |
| Schutzscheibe (90 x 110 x 1,5)       | x 1 9873254    |
| Filterhaltefeder                     | x 1 3149850    |
| Gesichtsdichtung                     | x 1 W007523    |
| Beta Haubenset                       | 4301050        |
| Kopfband                             | 4306370        |
| Schweißband                          | 9873018        |
| Haube                                | W007827        |
| Nackenschutz                         | W007828        |
| Flexi-Schlauch Schutzabdeckung       | W007788        |
| <b>Paket FreshAir Flow Control</b>   | <b>W007513</b> |
| FreshAir Flow Control mit Alarm      | W007512        |
| FreshAir Ladegerät Euro-Stecker      | W007485        |
| FreshAir Flow Control Flexi-Schlauch | W007487        |
| FreshAir Flow Control Flow Anzeige   | W007488        |
| Komfortriemen                        | W007489        |
| <b>Zubehör</b>                       |                |
| Basisfilter, 2 Stk., Standard        | W007490        |
| Flow Control Vorfilter 10 Stk.       | W007492        |
| Basis-Vorfilter für Gerüche 10 Stk.  | W007494        |
| Hochfester Komfortriemen             | W007789        |
| Flow Control Dichtring für Filter    | W007491        |
| Batteriepack, NiMH 4,8 V/ 4,5 Ah     | W007493        |
| Flow Control Filterabdeckung         | W007495        |

|                                |                |
|--------------------------------|----------------|
| <b>Delta 90 FreshAir Helm</b>  | <b>9873066</b> |
| Gesichtsdichtung               | x 1 W007516    |
| Ohrenschutz                    | x 1 W007517    |
| Befestigungsschrauben          | x 2 W007518    |
| Kopfband                       | x 1 W007519    |
| Schutzabdeckung, außen         | x 10 W007520   |
| Schweißmaske                   | W007522        |
| Haube                          | W007827        |
| Nackenschutz                   | W007828        |
| Flexi-Schlauch Schutzabdeckung | W007788        |

|  |                |
|--|----------------|
| <b>Paket FreshAir Pressure Flow Control</b>            | <b>W007515</b> |
| Set FreshAir Pressure Flow Control (Ventil und Riemen) | W007496        |
| FreshAir Pressure Flow Flexi-Schlauch                  | W007501        |

|                                   |         |
|-----------------------------------|---------|
| <b>Zubehör</b>                    |         |
| Pressure Schalldämpfer            | W007498 |
| Pressure Reglerventilkappe        | W007499 |
| Pressure Luftanschluss            | W007500 |
| Pressure Flow Control Riemen      | W007502 |
| Pressure Flow RD40x1/7" Anzeige   | W007503 |
| Gerät Pressure Conditioner        | W007504 |
| Pressure Conditioner Filter       | W007505 |
| Pressure Flow Spiralschlauch 10 m | W007506 |

### Optionen für den Beta/Delta Schweißschutzfilter

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| <b>Gläserne Schweißschutzfilter</b> |         |
| DIN 8 90x110                        | 9873241 |
| DIN 9 90x110                        | 9873242 |
| DIN 11 90x110                       | 9873244 |
| DIN 12 90x110                       | 9873245 |
| DIN 13 90x110                       | 9873246 |
| DIN 14 90x110                       | 9873247 |

### Automatischer Schweißschutzfilter

|                                  |                |
|----------------------------------|----------------|
| ADF 9-13 Schweißfilterpaket      | 9873058        |
| Innere Schutzabdeckung 51x107 mm | 5 Stk. W007521 |



Scannen oder anklicken, um das Produktvideo anzusehen.

# Fernregler



C100C

R10

R20

R11T

R30

Verbessern Sie die Qualität, die Effizienz, den Komfort und die Sicherheit Ihrer Schweißarbeiten mit unseren praktischen und benutzerfreundlichen Fernreglern. Kempfi's Hand-, Fuß- und Brennerfernregler sorgen dafür, dass Sie wesentlich weniger zwischen Ihrem Arbeitsplatz und Ihrer Schweißmaschine hin- und hergehen müssen, was Ihre Arbeitseffizienz steigert und Ermüdungserscheinungen reduziert.

| Fernregler         | C100C   | C100C   | R10     | R10       | R20     | R20      | R11T    | R30     | R30       |
|--------------------|---------|---------|---------|-----------|---------|----------|---------|---------|-----------|
| Länge (m)          | 5       | 10      | 5       | 10        | 5       | 10       |         | 5       | 10        |
| Bestellnummer      | 6185410 | 6185411 | 6185409 | 618540901 | 6185419 | 6185419E | 6185442 | 6185420 | 618542001 |
| FastMig M          |         |         | •       | •         | •       | •        |         | • (MXF) | • (MXF)   |
| FastMig X          |         |         |         |           |         |          |         | •       | •         |
| Minarc 220         |         |         | •       | •         |         |          |         |         |           |
| MinarcTig          |         |         | •       | •         |         |          |         |         |           |
| MasterTig MLS      |         |         | •       | •         |         |          | •       |         |           |
| MasterTig MLS ACDC |         |         | •       | •         |         |          |         |         |           |
| MasterTig ACDC     | •       | •       |         |           |         |          |         |         |           |
| Master MLS         |         |         | •       | •         |         |          | •       |         |           |
| KempGouge ARC 800  |         |         | •       | •         |         |          |         |         |           |
| Master S           |         |         | •       | •         |         |          | •       |         |           |



C100F



R11F



RMT10



RTC10

RTC20

| Fernregler         | C100F   | R11F    |
|--------------------|---------|---------|
| Länge (m)          | 5       | 5       |
| Bestellnummer      | 6185405 | 6185407 |
| MinarcTig          |         | •       |
| MasterTig MLS      |         | •       |
| MasterTig MLS ACDC |         | •       |
| MasterTig ACDC     | •       |         |

| Schweißbrennerkompatible Fernregler | Bestellnummer                  |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| RMT 10                              | Für PMT-Schweißbrenner 6185475 |
| RTC 10                              | Für TTC-Schweißbrenner 6185477 |
| RTC 20                              | Für TTC-Schweißbrenner 6185478 |

# Ergänzungsprodukte



| Masseklemmen/-anschluss |  | Bestellnummer |
|-------------------------|--|---------------|
| Kemppi 200, 200A        | 25-35 mm, Anschluss mit Kabelschuh, ø 6 mm                                       | 9871531       |
| Kemppi 300, 300A        | 50-70 mm, Anschluss mit Kabelschuh (ø 6 mm), Kupferband zwischen den Klemmbacken | 9871540       |
| Kemppi 500, 500A        | 70-95 mm, Anschluss mit Kabelschuh (ø 8 mm), Kupferband zwischen den Klemmbacken | 9871541       |
| Kemppi G-600, 600A      | 35-120 mm, Kabelanschluss mit Sechskantschraube, Messingbügel, anschraubbar      | 9871560       |



| Elektrodenhalter | 60/35% ED, Nennstrom | Gewicht (g) / Kabelgröße (mm) | Bestellnummer |
|------------------|----------------------|-------------------------------|---------------|
| KEMPPI 300       | 150/200, 300 A       | 321/16-25                     | 9871021       |
| KEMPPI 400       | 200/250, 400 A       | 421/16-25                     | 9871031       |
| URANIA 5         | 250/300, 500 A       | 500/35-50                     | 9871041       |
| URANIA 6         | 300/400, 600 A       | 855/50-70                     | 9871051       |
| MYKING 200       | 200 A                | 285/10-25                     | 9871060       |
| MYKING 450       | 450 A                | 485/35-70                     | 9871070       |
| MYKING 600       | 600 A                | 535/50-70                     | 9871080       |

Alle Elektrodenhalter besitzen einen Kupferbügel und einen Kabelanschluss mit Sechskantschraube.



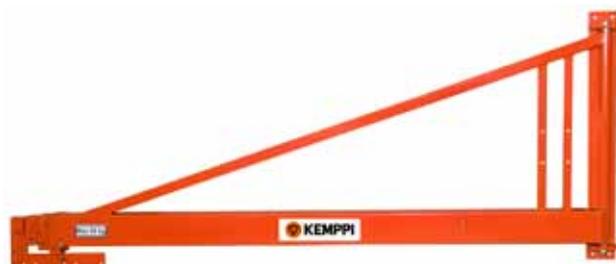
| Kabelanschlüsse                            |          | Bestellnummer  | Bestellnummer    |
|--|----------|----------------|------------------|
| Stromstabilität (A)                        | Kabel mm | Steckanschluss | Buchsenanschluss |
| 200  | 10-25    | 9771650        | 9771626          |
| 250  | 35       | 9771671        | 9771628          |
| 315  | 50       | 9771670        | 9771627          |
| 400  | 70       | 9771680        | 9771629          |
| 500  | 95       |                | 9771630          |
| 600  | 95       | 9771681        |                  |
| Abzweiganschluss (1 Stecker und 2 Buchsen) | 70/90    |                | 9771637          |

# Ergänzungsprodukte

|                                  | Bestellnummer | MXF 63 | MXF 65 | MXF 67 | MXP 37 PIPE | MXP 38 | ArcFeed |
|----------------------------------|---------------|--------|--------|--------|-------------|--------|---------|
| KV 401 Schwenkarm                | 6185248       |        | •      | •      | •           | •      | •       |
| Schwenkarm                       | 6264026       |        |        |        |             |        |         |
| Aufhängerahmen für MXF 63        | 6185285       | •      |        |        |             |        |         |
| KFH 1000                         | 6185100       | •      | •      | •      | •           | •      | •       |
| MXF 63 Schutzschienen            | 6185286       | •      |        |        |             |        |         |
| Aufhängesatz MF 65               | W001694       |        | •      |        |             |        |         |
| KWF 200/300 Schaltschrankheizung | 6185288       | •      | •      | •      | •           | •      |         |
| KV 200                           | 6185249       | •      | •      | •      | •           | •      | •       |
| Gas Guard 200/300                | 6237406       | •      | •      | •      | •           | •      |         |

| Euro-Adapter für MinarcMig und MinarcMig Evo        |          |
|---|----------|
| Euro-Adaptersatz                                    | W008366  |
| Drahtführungsrohr 0,6-0,8 mm für Euro-Adapter       | SP008578 |
| Rotes Drahtführungsrohr 0,9-1,0 mm für Euro-Adapter | SP008856 |

| Schweißbrennerhalter |         |
|----------------------|---------|
| GH 10 Brennerhalter  | 6256010 |
| GH 20 Brennerhalter  | 6256020 |
| GH 30 Brennerhalter  | 6256030 |



EURO-ADAPTER FÜR MINARCMIG UND MINARCMIG EVO

SCHWENKARM



GH 10 BRENNERHALTER

GH 20 BRENNERHALTER

GH 30 BRENNERHALTER

GAS GUARD 200/300

Die Brennerhalter sind hauptsächlich für die Befestigung an der Schweißmaschine vorgesehen, jedoch können sie auch an einem Fahrwagen oder am Schweißstisch befestigt werden.



KWF 200/300 SCHALTSCHRANKHEIZUNG



KV 401 SCHWENKARM



KV 200 MONTAGEPLATTE  
FÜR ZWEI DRAHTVOR-  
SCHUBGERÄTE



AUFHÄNGERAH-  
MEN FÜR MXF 63



MF 65 AUFHÄNGESATZ



KFH 1000



MXF 63 SCHUTZ-  
SCHIENEN



KVF 300 SCHUTZ-  
SCHIENEN

# 2-rädrige Fahrwagen



MST 400\*



ST 7



T 10



T 100



T 110\*



T 120



T 130



T 200

\* Empfohlen für kleinere Gasflaschen

- Keine Wasserkühlung.
- Wasserkühler bei 2300 ACDC notwendig.

|         | Bestellnummer | Gewicht (kg) | MasterTig MLS 2500, 3500 | MasterTig MLS 2000 | MasterTig MLS 3000, 4000 | MasterTig MLS 3000, 4000<br>MasterCool 10 | MasterTig ACDC 3500W | MasterTig MLS 2300, 3000, 3003<br>ACDC | FastMig M + Pulse *(T 10 Montag-<br>ersatz W002085) | FastMig M + Pulse *(T 120 Montag-<br>ersatz W003053) | FitWeld 300 | Kempact Pulse 3000 | KempArc SYN 300, 400, 500<br>KempArc Pulse 350, 450 | MinarcMig und MinarcMig Evo | Minarc Tig und MinarcTig Evo | Minarc 220 | MasterTig LT 250 |
|---------|---------------|--------------|--------------------------|--------------------|--------------------------|---|----------------------|--|---|--|-------------|--------------------|---|-----------------------------|------------------------------|------------|------------------|
| MST 400 | 6185294       | 11,8         |                          |                    |                          |   |                      |  |   |  |             |                    |   |                             |                              |            |                  |
| ST 7    | 6185290       | 17           |                          |                    |                          |   |                      |  |   |  |             |                    |   |                             |                              |            |                  |
| T 10    | 6185231       | 18           |                          |                    |                          |   |                      |  |   |  |             |                    |   |                             |                              |            |                  |
| T 100   | 6185250       | 20           | •                        | •                  | •                        | •   |                      | •                                      |   |  |             |                    |   |                             |                              |            | •                |
| T 110   | 6185251       | 18           | •                        | •                  | •                        |   | 1                    |  |   |  |             |                    |   |                             |                              |            | •                |
| T 120   | 6185252       | 33           |                          |                    |                          |   | •                    |  |   | •  |             |                    | •   |                             |                              |            |                  |
| T 130   | 6185222       | 23           | •                        | •                  | •                        | •   |                      | •                                      |   |  |             |                    |   |                             |                              |            | •                |
| T 200   | 6185258       | 28           |                          |                    | •                        | •   |                      | 2                                      |   |  |             |                    |   |                             |                              |            |                  |

# 4-rädrige Fahrwagen

P 20



PM 500



PM 501



PM 502



T22



|        | Bestellnummer | Gewicht (kg) | Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10 | FastMig M + Pulse | FastMig M + Pulse (Zubehör PSL 55) | KempArc | MasterTig ACDC 3500W |
|--------|---------------|--------------|-------------------------------------|-------------------|------------------------------------|---------|----------------------|
| P 20   | 6185261       | 25           | ●                                   |                   |                                    |         |                      |
| PM 500 | 6185291       | 23           |                                     | ●                 |                                    | ●       |                      |
| PM 501 | 6185292       | 25           |                                     |                   | ●                                  |         |                      |
| PM 502 | 6185293       | 7,5          |                                     | ●                 |                                    | ●       |                      |
| T22    | 6185256       | 25           |                                     |                   |                                    |         | ●                    |

## Fahrwagen für Drahtvorschubgeräte und Kompaktstromquellen

P 250



P 500



P 501



|       | Bestellnummer | Gewicht (kg) | Kempact MIG 2530/Pulse 3000 | Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10 | FastMig MXF65, MXF67 | FastMig MF33 (mit Montagesatz 6185287) |
|-------|---------------|--------------|-----------------------------|-------------------------------------|----------------------|--|
| P 250 | 6185268       | 7,2          | ●                           | ●                                   |                      |  |
| P 500 | 6185265       | 7,2          |                             |                                     |                      | ●                                      |
| P 501 | 6185269       | 6,5          |                             |                                     | ●                    |  |

Überprüfen Sie, welcher Montagesatz für Ihr Drahtvorschubgerät erforderlich ist.

# KEMPPI Gewährleistung 2+



Kemppi hat sein globales Gewährleistungsangebot harmonisiert. Die neue Gewährleistung 2+ deckt alle von Kemppi nach dem 1. Juli 2010 hergestellten und verkauften Schweißgeräte (außer Verschleißteilen) für zwei Jahre nach Verkaufsdatum ab. Örtliche Dienstleister für diese Gewährleistung sind in jedem Land verfügbar, in dem Kemppi eine Vertretung hat, unabhängig vom ursprünglichen Kaufort. Die Deckung schließt Teile und Arbeitskosten ein.



# Kontakt

## daten

### Kemppi Oy

#### Hauptsitz, Produktion und Vertrieb

PL 13  
15801 LAHTI  
FINNLAND  
Tel.: +358 3 899 11  
Fax: +358 3 899 428  
E-Mail: [export@kemppi.com](mailto:export@kemppi.com)

### Kemppi AB Schweden

Instrumentvägen 2  
Postfach 717  
194 27 Upplands Väsby  
SCHWEDEN  
Tel. +46 8 590 783 00  
Telefax: +46 8 590 823 94  
E-Mail: [sales.se@kemppi.com](mailto:sales.se@kemppi.com)

### Kemppi A/S Norwegen

Danholmen 19  
3115 Tønsberg  
Postfach 2151, Postterminalen  
3103 Tønsberg  
NORWEGEN  
Tel. +47 33 34 60 00  
Fax: +47 33 34 60 10  
E-Mail: [sales.no@kemppi.com](mailto:sales.no@kemppi.com)

### Kemppi A/S

Literbuen 11  
2740 Skovlunde  
DÄNEMARK  
Tel. +45 4494 1677  
Fax: +45 4494 1536  
E-Mail: [sales.dk@kemppi.com](mailto:sales.dk@kemppi.com)

### Kemppi B.V. Benelux

Minervum 7284  
4817 ZM Breda  
NIEDERLANDE  
Tel.: +31 76 571 7750  
Fax: +31 76 571 6345

### Kemppi B.V. Benelux

Belgien  
Tel. +32 15 212 880  
Fax +32 15 211 143  
E-Mail: [sales.nl@kemppi.com](mailto:sales.nl@kemppi.com)

### Kemppi Ltd. (UK)

Martti Kemppi Building  
Fraser Road  
Priory Business Park  
Bedford, MK443WH  
ENGLAND  
Tel.: +44 845 6444201  
Fax: +44 845 6444202  
E-Mail: [sales.uk@kemppi.com](mailto:sales.uk@kemppi.com)

### Kemppi S.A.S Frankreich

65 Avenue de la Couronne des Prés  
78681 Epone Cedex  
FRANKREICH  
Tel. + 33 (0) 1 30 90 04 40  
Fax: + 33 (0) 1 30 90 04 45  
E-Mail: [sales.fr@kemppi.com](mailto:sales.fr@kemppi.com)

### Kemppi GmbH

Perchstetten 10  
35428 Langgöns  
DEUTSCHLAND  
Tel. +49 6403 7792 0  
Telefax: +49 6403 779 7974  
e-mail: [sales.de@kemppi.com](mailto:sales.de@kemppi.com)

### Kemppi z.o.o. Polen

ul. Borzymowska 32  
03 565 Warschau  
POLEN  
Tel. +48 22 7816162  
Fax: +48 22 7816505  
E-Mail: [info.pl@kemppi.com](mailto:info.pl@kemppi.com)

### Kemppi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place  
SMITHFIELD NSW 2164  
AUSTRALIEN  
Tel. +61 2 9605 9500  
Fax: +61 2 9605 5999  
E-Mail: [info.au@kemppi.com](mailto:info.au@kemppi.com)

### OOO Kemppi

Polkovaya str. 1  
Building 6  
127018 Moskau  
RUSSLAND  
Tel.: +7 495 739 4304  
Fax: +7 495 739 4305  
E-Mail: [info.ru@kemppi.com](mailto:info.ru@kemppi.com)

### Kemppi, Trading (Peking) Company Ltd

Room 105-106, 3 Zone, Building B,  
No.12 Hongda North Street,  
Beijing Economic Development Zone,  
100176 Peking  
CHINA  
Tel. +86 10 6787 6064  
+86 10 6787 1282  
Fax: +86 10 6787 5259  
E-Mail: [sales.cn@kemppi.com](mailto:sales.cn@kemppi.com)

## **Kemppi India Private Limited**

*Lakshmi Towers*

*New No. 2/770, First Main Road*

*Kazura Gardens, Neelangarai*

*Chennai—600 041*

*Tamil Nadu*

*INDIEN*

*Tel +91 44 4567 1200*

*Telefax +91 44 4567 1200*

*sales.india@kemppi.com*

## **Kemppi Welding Solutions Sdn Bhd**

*No 12A, Jalan TP5A*

*Taman Perindustrian UEP*

*47600 Subang Jaya*

*Malaysia*

*Tel +60 3 80207035*

*Telefax +60 3 80207835*

*sales.malaysia@kemppi.com*







**TWXM** ist ein umfassendes Schweißmanagementsystem. Und wofür steht dabei das „X“? Das ist alleine Ihre Entscheidung. So steht TWQM für das umfassende Qualitätsmanagement in der Schweißtechnik, TWPM für das umfassende Produktivitätsmanagement in der Schweißtechnik – und stehen noch mehr zur Auswahl, nicht zu vergessen die Systeme, die wir in der Zukunft noch einführen werden. Immer maßgeschneidert auf die Anforderungen unserer Kunden.

Als weltweit erster Schweißmaschinenhersteller wurden Kempffis Schweißaktivitäten **nach ISO 3834-2 zertifiziert**. Deshalb verstehen wir unser Geschäft und sind so Ihr optimaler Partner.



Scannen oder anklicken,  
um Kontaktinformationen zu erhalten.

Folgen Sie uns auf:

