

# MANUELLES SCHWEISSEN

PRODUKTKATALOG



# 2024

 **KEMPPPI**



VERTRIEBSNIEDERLASSUNGEN  
DER KEMPPI OY GROUP



DISTRIBUTOREN



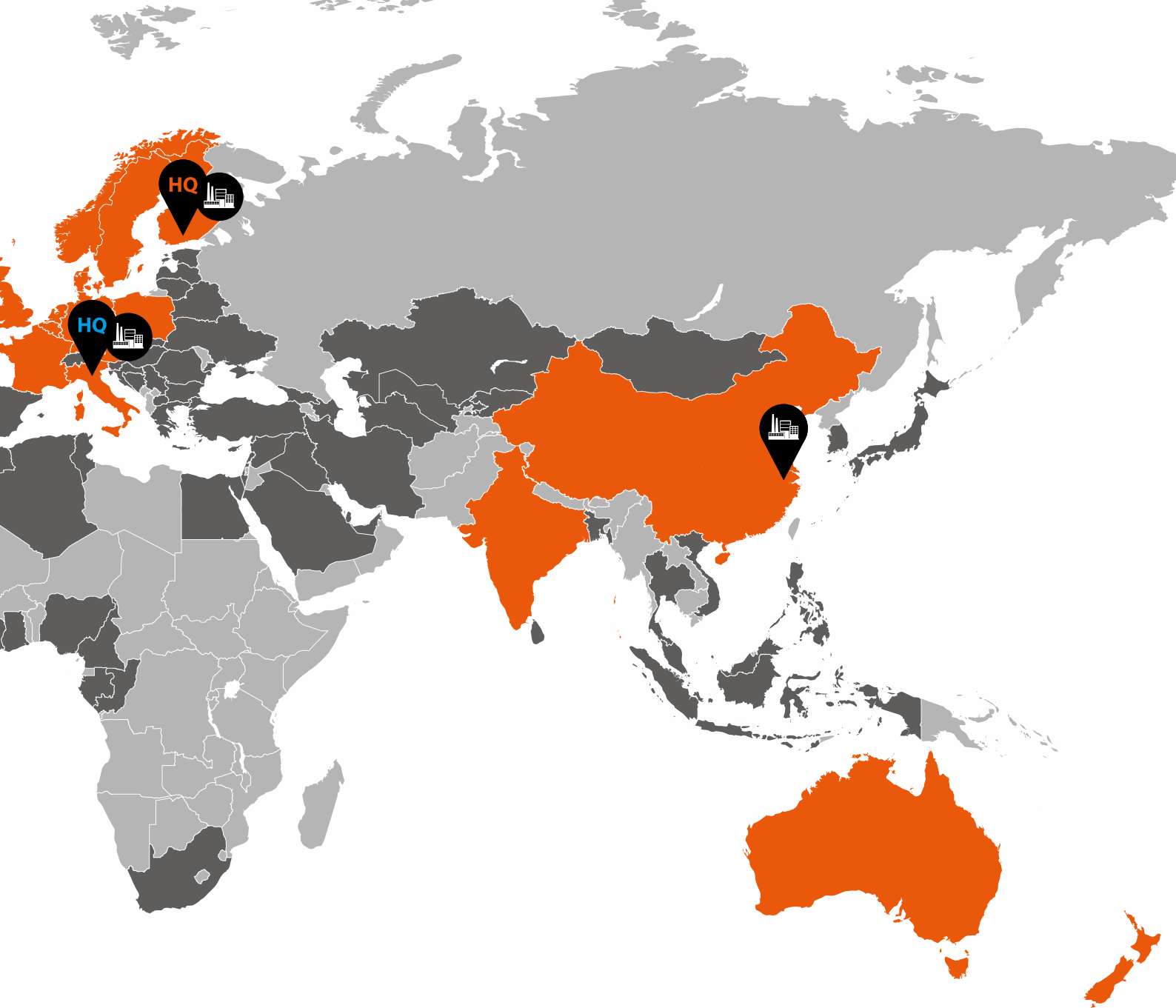
HAUPTSITZ,  
KEMPPI OY



HAUPTSITZ,  
TRAFIMET GROUP SPA



PRODUKTIONSSTÄTTE



# KEMPPI

## Global und doch vor Ort

Kemppi ist weltweit tätig. Der Hauptsitz des Unternehmens und seine Hauptproduktionsstätten befinden sich in Finnland. Kemppi Niederlassungen sind in Finnland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, den Niederlanden, Polen, Australien, Italien, Indien und China tätig. Kemppi hat außerdem Vertretungen in mehr als 60 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)



# Inhalt

<b>MIG/MAG-Schweißen</b>	<b>6</b>
MinarcMig Evo	7
Kempact RA	11
Master M 205, 323	17
Master M 353, 355, 358	23
X5 FastMig, X5P FastMig Pulse	29
SuperSnake GTX	41
X8 Mig Welder	45
X8 SuperSnake	53
<b>WIG-Schweißen</b>	<b>56</b>
MinarcTig Evo 200, 200MLP	57
MinarcTig 250, 250MLP	61
MasterTig 235, 325, 335, 425, 535	65
<b>E-Hand-Schweißen</b>	<b>72</b>
Minarc 150, 220	73
Minarc Evo 180	79
Master 315	83
Master S 400, 500	89
<b>Fugenhobeln</b>	<b>92</b>
KempGouge ARC 800	93
<b>Gerätevalidierung</b>	<b>96</b>
ArcValidator	96
<b>Anwendungssoftware</b>	<b>98</b>
MAX-Prozesse	98
Wise-Verfahren	100
<b>Schweißanweisungen</b>	<b>102</b>
Universal-WPS	102
<b>Schweißmanagement-Software</b>	<b>104</b>
WeldEye	104
ArcVision	107
<b>Zubehör</b>	<b>109</b>
Drahtvorschubrollen-Kits	111
Fernregler	114
Zubehör	115
2-Rad-Fahrwagen	118
4-Rad-Fahrwagen	119
<b>Kontaktdaten</b>	<b>121</b>
<b>Besondere Symbole</b>	<b>123</b>





# MinarcMig Evo

## Ein adaptives Werkzeug für den mobilen Schweißer

- 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 Brenner, 3-m-Kabelsatz und Tragegurt
- Geeignet für Stromnetz- oder Generatorbetrieb
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## 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 A 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 von Kemppi 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 große Bandbreite industrieller Anwendungen abdecken zu können.

**Die PFC-Stromquellentechnologie bietet ausgezeichnete Energieeinsparungen bei einem Leistungsfaktor von 0,99.** MinarcMig Evo kann auch mit einem extralangen Stromversorgungskabel von mehr als 100 m Länge effizient eingesetzt werden und ist damit das ideale Werkzeug für Schweißarbeiten auf Baustellen.





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

## MEHRWERTFUNKTIONEN



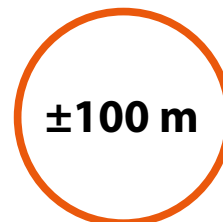
### LEICHT UND MOBIL

Keine zusätzliche  
Tragehilfe erforderlich



### WENIGER ELEKTROMAGNETISCHE STÖRUNGEN

Im Stromnetz durch  
PFC-Technologie



### VERSCHIEDENE KABELLÄNGEN MÖGLICH

Für einen noch höheren Nutzwert in  
Schweißumgebungen auf Baustellen



# Technische Daten

MinarcMig Evo		170	200
Anschlussspannung	1~, 50/60 Hz	230 V (± 15 %)	230 V (± 15 %)
Anschlussspannung (AU)	1~, 50/60 Hz	240 V (± 15 %)	240 V (± 15 %)
Anschlussleistung bei Höchststrom	35 % ED	170 A/4,8 kVA	200 A/6,2 kVA
Versorgungsstrom	35 % ED I <sub>lmax</sub>	20,3 A	26,2 A
	100 % ED I <sub>leff</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 bei 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)
Spannungseinstellungstufen		0,1 V	0,1 V
Leistungsfaktor bei Höchststrom		0,99	0,99
Leistungsfaktor bei 100 % ED		80 %	82 %
Schweißdrähte 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
	Ss		0,8 – 1,0 mm
	Al		1,0 mm
	CuSi		0,8 – 1,0 mm
Einstellbereich Drahtvorschubgeschwindigkeit		1 – 12 m/min	1 – 13 m/min
Drahtspule	max. ø	200 mm/5 kg	200 mm/5 kg
Schutzgase		CO <sub>2</sub> , Ar + CO <sub>2</sub> gemischt	CO <sub>2</sub> , Ar, Ar + CO <sub>2</sub> gemischt
Außenabmessungen	L x B x H	450 x 227 x 368 mm	450 x 227 x 368 mm
Gewicht (einschl. Brenner und Kabeln = 3,0 kg)		13 kg	13 kg
Temperaturklasse		F (155° C)	F (155° C)
EMV-Klasse		A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C

Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-5, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

## Bestellangaben

MinarcMig Evo (einschl. Brenner, Kabel, Gasschlauch und Schultergurt)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU*		61008170AU
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU*		61008200AU
Schweißbrenner GC 223G, 220 A, gasgekühlt	3 m	GC223GMM3
Massekabel	3 m, 25 mm <sup>2</sup>	6184004
Schutzgasschlauch	4,5 m	W001077
Schultergurt		9592163
MinarcMig Evo 170 (ohne Stecker)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (ohne Stecker)		61008200NP
MST 400 Fahrwagen		6185294
Euro-Adapter		W008366

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt bestimmt. Sie haben andere Netzstecker.





# Kempact RA

## Wechseln Sie zum neuen Standard

- 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™-Wartungsanzeige
- GasMate™-Gehäusedesign ermöglicht das Laden der Gaszylinder auf Bodenebene
- Brights™-Gehäusebeleuchtung
- HotSpot™-Wärmebehandlung
- 2T/4T-Brennerfunktion
- Arc-Timer für Punkt- und Intervallschweißen
- Ersatzteillagen
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## 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 250 und 320 Ampere sowie die Auswahl zwischen „Regulären“ (R) und „Adaptiven“ (A) Bedienpanelen, 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.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### EINSPARUNGEN BEI DEN ENERGIEKOSTEN

Im Vergleich zu konventionellen stufengeregelten Stromquellen



### 50 % SCHNELLERE MASCHINENEINRICHTUNG

Bei Verwendung der Speicherkanäle



### KEMPPI-GARANTIE 2+ JAHRE

Deckt Maschinenteile und Arbeitszeit ab



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

## Es wird heiß mit HotSpot

Die HotSpot™-Funktion ist perfekt für Kfz-Reparaturen und die Bearbeitung von Feinblechen geeignet. Vier Wärmeeinstellungen vereinfachen die Metallschrumpfung und Erwärmung einzelner Teile. Montieren Sie einfach den Kohleelektrodensatz an den GX-Schweißbrenner und aktivieren Sie HotSpot™ auf dem Bedienpanel. Wenn die Kohleelektrode das Werkstück berührt, entsteht ein elektrischer Stromkreis, der die Metalloberfläche langsam erwärmt. HotSpot™ kann auch verwendet werden, um verrostete Schrauben und Muttern oder sonstige Metallteile zu erwärmen und leichter zu lösen.

## Design auf Bodenebene

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

## Kempact RA erledigt die Arbeit

Kempact RA ist ideal für eine Vielzahl von MIG/MAG-Schweißanwendungen. Ob Kfz-Reparaturen oder leichte und mittlere Aufgaben in Metallbaubetrieben, Kempact RA ist eine Ausrüstung, mit der die Arbeit einfach und zuverlässig erledigt wird.

## Spezielle Funktionen in Kempact Adaptive (A)-Modellen

Zusätzlich zu den Standardfunktionen, die bei der manuellen Einrichtung in "Regulären" Bedienpaneelen zur Verfügung stehen, enthalten "Adaptive" Bedienpaneele für eine höhere Bedienerfreundlichkeit auch einen Werkstückstärkenregler, eine Auswahl der Zusatzwerkstoffe sowie vier Speicherkanäle kombiniert mit einem adaptiven Einrichtungsmodus.

## Spezielle Funktionen in Kempact Regular (R)-Modellen

Die „Regular“- Modelle (R) bieten neben der manuellen Einstellung der Spannung und Geschwindigkeit des Drahtvorschubs eine Vielzahl an weiteren Merkmalen. Dazu gehören Auswahl des Gastyps, 2T/4T-Brennermodus, Punkt-/Intervall-Arc-Timer und die „HotSpot“-Funktion, eine besondere Wärmebehandlung für professionelle Feinblechhersteller und die Kfz-Reparatur.



Das Drahtvorschubgehäuse ist leicht zugänglich und befindet sich auf einer bequemen Höhe, was den Wechsel der Drahtspulen und die Wartung des Drahtvorschubmechanismus erleichtert. Eine LED-Beleuchtung ist ebenfalls standardmäßig vorhanden.



Das Drahtvorschubgehäuse ist leicht zugänglich und befindet sich auf einer bequemen Höhe, was den Wechsel der Drahtspulen und die Wartung des Drahtvorschubmechanismus erleichtert. Eine LED-Beleuchtung ist ebenfalls standardmäßig vorhanden.



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

# Technische Daten

Kempact		251 R, 251 A
Anschlussspannung	1~, 50/60 Hz	240 V (±15 %)
Anschlussleistung bei Höchststrom	30 % ED I1 max (250 A)	8,5 kVA
Versorgungsstrom	30 % ED I1 max (250 A)	36 A
	100 % ED I1eff (150 A)	17 A
Anschlusskabel	H07RN-F	3G2.5 (2,5 mm <sup>2</sup> , 5 m)
Sicherung	Typ C	20 A
Schweißstrombereich		10 V/20 A – 29 V/250 A
Leistungsfaktor bei Höchststrom	250 A/26,5 V	0,99
Leistungsfaktor bei 100 % ED	150 A/21,5 V	0,82
Einstellbereich Drahtvorschubgeschwindigkeit		1,0 – 18,0 m/min
Einstellbereich Schweißspannung		8,0 – 29,0 V
Außenabmessungen	L x B x H	623 x 579 x 1070 mm
Gewicht (ohne Brenner und Kabel)		44 kg
EMV-Klasse		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 bei Höchststrom	35 % ED I1 max (250 A)	8,5 kVA	35 % ED I1 max (320 A)	12 kVA
Versorgungsstrom	35 % ED I1 max (250 A)	11,9 A	35 % ED I1 max (320 A)	17,2 A
	100 % ED I1eff (150 A)	6,1 A	100 % ED I1eff (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
Leistungsfaktor bei 100 % ED	150 A / 21,5 V	0,88	190 A / 23,5 V	0,86
Einstellbereich Drahtvorschubgeschwindigkeit		1,0 – 18,0 m/min		1,0 – 20,0 m/min
Einstellbereich Schweißspannung		8,0 – 31,0 V		8,0 – 32,5 V
Außenabmessungen	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 251-Modelle verfügen über den GT02C-Drahtvorschub mit zwei Rollen.



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

Kempact		253 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 bei Höchststrom	40 % ED I1 max (250 A)(230V)	9 kVA	35 % ED I1max (320 A)(230 V)	13,5 kVA
	40 % ED I1max (250 A)(400 V)	8,5 kVA	35 % ED I1max (320 A)(400 V)	12,5 kVA
Versorgungsstrom	40 % ED I1max (250 A)(230 V)	22,2 A	35 % ED I1max (320 A)(230 V)	33,3 A
	40 % ED I1max (250 A)(400 V)	12,3 A	35 % ED I1max (320 A)(400 V)	17,8 A
	100 % ED I1eff (150 A)(230 V)	10,8 A	100 % ED I1eff (190 A) (230 V)	14,8 A
	100 % ED I1eff (150 A)(400 V)	6,2 A	100 % ED I1eff (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
Leistungsfaktor 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 Drahtvorschubgeschwindigkeit		1,0 – 18,0 m/min		1,0 – 20,0 m/min
Einstellbereich Schweißspannung		8,0 – 31,0 V		8,0 – 32,5 V
Außenabmessungen	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 251R, GX 253 G, 3,5 m	P2203GX	
Kempact 251R, GX 253 G, 5 m	P2204GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 3,5 m	P2205GX	
Kempact 251A, GX 253 G, 5 m	P2206GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 3,5 m	P2207GX	
Kempact 253R, GX 303 G, 5 m	P2208GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 3,5 m	P2209GX	
Kempact 253A, GX 303 G, 5 m	P2210GX	
Kempact 323R, GX 403 G, 3,5 m	P2211GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 3,5 m	P2229GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323R, GX 403 G, 5 m	P2212GX	
Kempact 323R, GX 303 G, 5 m	P2230GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323A, GX 403 G, 3,5 m	P2213GX	
Kempact 323A, GX 303 G, 3,5 m	P2231GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323A, GX 403 G, 5 m	P2214GX	

Kempact 323A, GX 303 G, 5 m	P2232GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 253AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2217GX	
Kempact 253AMV, GX 303 G, 5 m	P2218GX	
Kempact 323RMV, GX 403 G, 3,5 m	P2219GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 3,5 m	P2233GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323RMV, GX 403 G, 5 m	P2220GX	
Kempact 323RMV, GX 303 G, 5 m	P2234GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323AMV, GX 403 G, 3,5 m	P2221GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 3,5 m	P2235GX	Nur 300 A/35 % ED
Kempact 323AMV, GX 403 G, 5 m	P2222GX	
Kempact 323AMV, GX 303 G, 5 m	P2236GX	Nur 300 A/35 % ED
Kohleelektrodenhalter	9592106	
Kohleelektrode 10–100	4192160	
Kohleelektrodenhalter M10X1	W020273	





# Master M

205 / 323

## Transportabel konzipierte Schweißleistung



- ED 40 % bei 320 A für M 323 und bei 200 A für M 205
- Manuell, Auto und Auto Pulse\* (\* nur M 205)
- MIG/MAG/WIG/E-HAND
- AUTO-Modus Weld Assist
- Leichte und robuste Struktur
- Selbstauf ladende LED-Arbeitsleuchten
- 6 Kanalspeicher
- Kühlgeräteeoption
- Generatortauglich
- Max Cool Lichtbogenschweißverfahren (nur M 323)
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Großes, schnelles und einfaches Schweißen

**Die Master M 205 und die Master M 323** erhöhen die Messlatte für Leistung, Kraft und Mobilität beim industriellen MIG-Schweißen. Die kompakten, leichten und mobilen MIG-Schweißmaschinen sind immer dort zur Stelle, wo sie gebraucht werden. Das Farb-LCD-Display ist hell und gut ablesbar. Die selbstauf ladenden LED-Leuchten können eingeschaltet werden, um die Sicherheit zu erhöhen und Ihren Arbeitsbereich bequem zu beleuchten – mit oder ohne Netzstrom.

Die tragbaren Master M 205 und die Master M 323 sind leicht zu bedienen. Mit „Weld Assist“ von Kemppi, der automatischen Parametereinstellung, beginnen Sie jedes Mal schnell und genau mit dem Schweißen. Weld Assist ist eine unkomplizierte Lösung, die auch von Schweißern mit wenig Erfahrung verwendet werden kann. Einfach die Materialstärke, den Fugentyp und die Fugenposition auswählen – und gleich mit dem Schweißen loslegen.

**Die Master M 205** ist eine kompakte und tragbare Industriemaschine für gepulstes MIG/MAG-Schweißen mit 200 Ampere Stromstärke bei 40 % Einschaltdauer. Mit Pulsschweißen können Sie eine Vielzahl an Materialien bearbeiten und dank der bequemen 1-Phasen-Doppelspannungsstromversorgung überall beste Arbeit leisten. Zeit sparen und sich schnell an die Arbeit machen – mit 37 integrierten MIG/MAG-Schweißprogrammen für die Zusatzwerkstoffe Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8. Die Master M 205 bietet 17 Programme für gepulstes MIG-Schweißen und 20 Programme für 1-MIG.

**Die Master M 323** ist eine leistungsstarke industrielle MIG/MAG-Schweißmaschine, mit 320 Ampere Stromstärke bei 40 % Einschaltdauer. Die kompakte und tragbare Master M 323 ist überall auf der Baustelle bereit für große Aufgaben. Die richtigen Schweißparameter schnell finden und Zeit einsparen – mit 28 integrierten Schweißprogrammen für die Zusatzwerkstoffe Fe, Ss, AlMg5, AlSi5, CuSi3, CuAl8 und FC-CrNiMo. Dazu kommt ein komplettes, hochwertiges „Wurzelschweißen“ und Spaltüberbrückung mit dem MAX Cool Lichtbogenschweißverfahren, das werkseitig bereits installiert ist.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### MOBILE SCHWEISSLEISTUNG

Mit geringem Gewicht  
und hoher Leistung



### HOCHWERTIGE SCHWEISSERGEBNISSE

Mit unterschiedlichsten  
Materialien und Stärken



### INTUITIVE BENUTZEROBERFLÄCHE

Einschließlich Weld Assist, der  
Schweißer in allen Situationen  
unterstützt

# Erweitern Sie die Möglichkeiten



## WELD ASSIST

Weld Assist ist ein Assistent für schnelleres Einrichten. Einfach den Verbindungstyp, die Schweißposition und die Materialstärke auswählen und sofort losschweißen. Weld Assist ist eine ausgezeichnete Orientierungshilfe zum Anleiten und Schulen. Seine vorgegebenen Parameter können auch manuell an individuelle Vorgaben angepasst werden.



## ARBEITSLEUCHTEN

Verbesserte Arbeitseffizienz und Arbeitssicherheit mit oder ohne Stromnetzanschluss. Die integrierte LED-Beleuchtung im Drahtvorschubgehäuse ist inklusive.



## MASTER M COOLER

Hält den Schweißbrenner kühl und den Lichtbogen glatt und stabil. Der Kühltank ist leicht zu reinigen und mit einer integrierten LED-Beleuchtung versehen. Der Kühlflüssigkeitsstand lässt unkompliziert kontrollieren und die Routinewartung mühelos durchführen.



## DESIGN SAFE-TO-LIFT

Mit geeigneter Hebeausrüstung kann die Master M am Griff angehoben werden, womit sicheres Anheben und Umsetzen auf der Baustelle gewährleistet ist.



## GASWÄCHTER

Der Gaswächter ist eine Standardfunktion der Master M 323, die das Schweißen verhindert, wenn die Schutzgasversorgung unterbrochen oder nicht angeschlossen ist. Die Master M 323 ist außerdem serienmäßig mit einem Gasregulierungsventil ausgestattet.



## POWERLOG

Die Brenntaster-Logik Powerlog bietet drei Leistungspegel. Wählen Sie den für die anstehende Arbeit erforderlichen Leistungspegel mit dem regulären Brenntaster aus.



## AUTOMATISCHE KALIBRIERUNG

Die automatische Kabelkalibrierung misst den Widerstand des Schweißkreises und kalibriert die digitalen Messgeräte. Damit wird sichergestellt, dass die angezeigte Lichtbogenspannung genau mit der tatsächlichen Spannung des Lichtbogens übereinstimmt. Dies ist für die genaue Konformität mit der Schweißanweisung entscheidend.



Stellen Sie sich das für Ihre Anwendung passende Paket zusammen, einschließlich gas- oder wassergekühlter Pakete, einer Reihe von Schweißbrennern und Fahrwagen.



Die interne Gehäuseleuchte und die externen LED-Arbeitsleuchten unterstützen den Schweißer bei seiner Arbeit und sorgen bei schlechten Lichtverhältnissen für mehr Sicherheit, Effizienz und Komfort.



Die Master M ist das tragbare Industrieschweißgerät für einen schnellen und effizienten Einsatz bei der Schweißaufgabe.



Das große LCD-Farbdisplay ist leicht abzulesen und einzustellen. Die beleuchteten Navigationstasten helfen dem Benutzer bei der Orientierung. Des Weiteren sind alle Modelle mit einem Aufprallschutz für das Display und einer durchsichtigen, aufklappbaren Displayabdeckung aus Polycarbonat ausgestattet.

# Technische Daten Master M 205/323

Eigenschaften		Master M 205 GM	Master M 205 GM AU	Master M 323 GM
Netzanschlussspannung 1~ 50/60 Hz		110 - 130 V ±10 % 220 - 240 V ±10 %	110 - 130 V ±10 % 220 - 240 V ±10 %	
Netzspannung 3~ 50/60 Hz				220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Leistung bei +40 °C	40 % [380 - 460 V] 40 % [220 - 230 V] 30 % [110 - 130 V]	N. V. 200 A (E-Hand 175 A) 120 A (E-Hand 100 A)	N. V. 200 A (E-Hand 175 A) 120 A (E-Hand 100 A)	320 A (E-Hand 300 A) 280 A (E-Hand 255 A) N. V.
	60 % [380 - 460 V] 60 % [220 - 230 V] 60 % [110 - 130 V]	N. V. 170 A (E-Hand 150 A) 95 A (E-Hand 80 A)	N. V. 170 A (E-Hand 150 A) 95 A (E-Hand 80 A)	250 A (E-Hand 220 A) 230 A (E-Hand 205 A) N. V.
	100 % [380 - 460 V] 100 % [220 - 230 V] 100 % [110 - 130 V]	N. V. 140 A (E-Hand 120 A) 75 A (E-Hand 65 A)	N. V. 140 A (E-Hand 120 A) 75 A (E-Hand 65 A)	200 A (E-Hand 175 A) 175 A (E-Hand 150 A) N. V.
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG [380 - 460 V] MIG [220 - 230 V] MIG [110 - 130 V]	N. V. 15 A/10 V bis 200 A/28 V 15 A/10 V bis 120 A/21 V	N. V. 15 A/10 V bis 200 A/28 V 15 A/10 V bis 120 A/21 V	15 A/10 V bis 320 A/34 V 15 A/10 V bis 280 A/32 V N. V.
	E-Hand [380 - 460 V] E-Hand [220 - 230 V] E-Hand [110 - 130 V]	N. V. 15 A/10 V bis 175 A/31 V 15 A/10 V bis 100 A/24 V	N. V. 15 A/10 V bis 175 A/31 V 15 A/10 V bis 100 A/24 V	15 A/10 V bis 300 A/34 V 15 A/10 V bis 255 A/33 V N. V.
	WIG [380 - 460 V] WIG [220 - 230 V] WIG [110 - 130 V]	N. V. 15 A/1 V bis 200 A/28 V 15 A/1 V bis 120 A/21 V	N. V. 15 A/1 V bis 200 A/28 V 15 A/1 V bis 120 A/21 V	15 A/1 V bis 320 A/34 V 15 A/1 V bis 280 A/33 V N. V.
Brenneranschluss		Euro	Euro	Euro
Drahtvorschubmechanismus		2-Rollen-Antrieb, einmotorig	2-Rollen-Antrieb, einmotorig	2-Rollen-Antrieb, einmotorig
Durchmesser der Vorschubrollen		32 mm	32 mm	32 mm
Schweißdrähte	Fe	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,2 mm
	Ss	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,2 mm
	Mc / Fc	-	-	1,2 mm
	Al	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm
Sicherung	Träge	16 / 16 A	16 / 16 A	16 / 32 A
DV-Geschwindigkeit		0,5 - 25 m/min	0,5 - 25 m/min	0,7 - 25 m/min
Gewicht der Drahtspule (max.)		5 kg	5 kg	5 kg
Durchmesser der Drahtspule (max.)		200 mm	200 mm	200 mm
Schutzgasdruck (max.)		0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60°C	-40 bis +60°C	-40 bis +60°C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen	L x B x H	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm	520 x 250 x 379 mm
Gewicht ohne Zubehör		16,2 kg	16,2 kg	18,5 kg
Nennleistung bei Maximalstrom		6 kVA	6 kVA	13 kVA
Empfohlene Generatorleistung (min.)	230 V	15 kVA	15 kVA	20 kVA
Normen		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

# Bestellangaben

Modell	Bestellnummer
Master M 205 GM	MSM205GM
Master M 205 GM AU	MSM205GMAU
Master M 323 GM	MSM323GM

Zubehör	Bestellnummer
Master Cooler 05M	MSMC05M
Schutzgleitschienen S10M	S10M
T22M Fahrwagen	T22M
T32A 2-Rad-Fahrwagen	T32A
Rotameter-Kit für Master M 323	SP024820
Stromquellen-Filterkit Master M 205/323	SP023492
Cabinet Heater Kit	SP021614
Adapter Euro-DIX 70/95	SP801140

Modell	Bestellnummer
MASTER M 205, GX 303G HD 3,5 m	P513GX3
MASTER M 205, GX 303G HD 5 m	P514GX3
MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 m	P515CGX3
MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 m	P516CGX3
MASTER M 205, GX 305G HD 3,5 m	P519GX3
MASTER M 205, GX 305G HD 5 m	P520GX3
MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 m	P521CGX3
MASTER M 205, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 m	P522CGX3
MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 3,5 m	P513GX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 303G HD 5 m	P514GX3AU
MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 m	P515CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 m	P516CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 3,5 m	P519GX3AU
MASTER M 205 GM AU, GX 305G HD 5 m	P520GX3AU
MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 m	P521CGX3AU
MASTER M 205 GM AU, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 m	P522CGX3AU
MASTER M 323 GM, GX 303G HD 3,5 m	P517GX3
MASTER M 323 GM, GX 303G HD 5 m	P518GX3
MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 303W 3,5 m	P517CGX3
MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 303W 5 m	P518CGX3
MASTER M 323 GM, GX 305G HD 3,5 m	P523GX3
MASTER M 323 GM, GX 305G HD 5 m	P524GX3
MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 305W 3,5 m	P525CGX3
MASTER M 323 GM, MSMC05 COOLER, GX 305W 5 m	P526CGX3

Schutzgleitschienen S10M



T32A



T22M







reddot winner 2023  
industrial design

# Master M

353 / 355 / 358



## MIG-Schweißerfahrung erweitern

- Modelloptionen 353, 355 und 358
- ED 40 % bei 350 A für das industrielle Schweißen
- Manuell, Auto und Auto Pulse
- MIG/MAG/WIG/E-HAND
- AUTO-Modus Weld Assist
- Selbstauf ladende LED-Arbeitsleuchten
- Kanalspeicher
- Brenntasterlogik Leistung
- Kinetische Spulenbremse
- Mehrspannungseinsatz möglich
- Generatortauglich
- Kühlgeräteeoption
- Lichtbogenschweißverfahren MAX und Wise
- SuperSnake GTX  
Zwischendrahtvorschubgerät
- WeldEye ArcVision Industrie 4.0
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Kompakte MIG-Schweißmaschine

**Die Master M**, in Finnland entwickelt und hergestellt, ist eine hochwertige und kompakte MIG/MAG-Schweißmaschine. Sie erhöht die industrielle Schweißleistung und garantiert hervorragende Anwenderfreundlichkeit. Die digitale Lichtbogensteuerung, das schnelle Einrichten und das hervorragende Verhältnis von Leistung zu Gewicht setzen neue Maßstäbe für Schweißqualität und Arbeitseffizienz.

**In der Kategorie der kompakten MIG-Schweißgeräte** können Sie zwischen drei erstklassigen Modellen wählen: 353, 355 und 358, mit den Schweißoptionen Manuell, Synergetisch (Auto) und Puls (Auto Pulse). Schweißen Sie mit gasgekühlten Brennern oder wählen Sie den optionalen Master M-Kühler zu Ihrem Paket, der mit 350 A 40 % ED die Schweißleistung maximiert und längere Schweißzeiten ermöglicht.

**Erreichen Sie eine neue Ebene der Schweißproduktivität und Schweißsteuerung** mit den MAX-Lichtbogenschweißverfahren (optional bei den Modellen Master M 355 und 358).

Die MAX-Lichtbogenschweißverfahren können Sie sofort mitbestellen oder später nachrüsten.

### Schalten Sie für mehr Sicherheit und Komfort die Arbeitsleuchten ein.

Die integrierten, selbstladenden LED-Arbeitsleuchten sind bei allen Master M-Modellen Standard. Diese nützliche Lichtquelle kann mit oder ohne Netzstrom betrieben werden und verbessert somit die Sicherheit und steigert die Produktivität bei schlechten Lichtverhältnissen.

**Ideal für den Einsatz in der Werkstatt oder auf der Baustelle:** Master M ist aus spritzgegossenem, verstärktem Kunststoff gefertigt, der Stößen und dem harten Umgang im Schweißalltag problemlos standhält.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### PRODUKTIVITÄT ERHÖHEN

Die Lichtbogenschweißverfahren MAX und Wise erhöhen die Produktivität, steigern die Schweißgeschwindigkeit, verbessern die Schweißbadkontrolle und reduzieren den Wärmeeintrag.



### SCHNELLER EINSTELLEN

Weld Assist ist bis zu 60 % schneller als das manuelle Einstellen von Parametern und die effiziente Orientierungshilfe für das rasche Einstellen von Parametern. Einfach den Verbindungstyp, die Schweißposition und die Materialstärke auswählen und sofort losschweißen.



### LÄNGER ARBEITEN

Die Master M ist kompakt und multiprozessfähig. Sie liefert 350 A MIG/MAG-Schweißleistung bei 40 % ED.



# Erweitern Sie die Möglichkeiten



## WELD ASSIST

Weld Assist ist ein Assistent für schnelleres Einrichten. Einfach den Verbindungstyp, die Schweißposition und die Materialstärke auswählen und sofort losschweißen. Weld Assist ist eine ausgezeichnete Orientierungshilfe zum Anleiten und Schulen. Seine vorgegebenen Parameter können auch manuell an individuelle Vorgaben angepasst werden.



## ARBEITSLEUCHTEN

Verbesserte Arbeitseffizienz und Arbeitssicherheit mit oder ohne Stromnetzanschluss. Die integrierte LED-Beleuchtung im Drahtvorschubgehäuse ist inklusive.



## MASTER M COOLER

Hält den Schweißbrenner kühl und den Lichtbogen glatt und stabil. Der Kühltank ist leicht zu reinigen und mit einer integrierten LED-Beleuchtung versehen. Der Kühlflüssigkeitsstand lässt unkompliziert kontrollieren und die Routinewartung mühelos durchführen.



## DESIGN SAFE-TO-LIFT

Mit geeigneter Hebeausrüstung kann die Master M am Griff angehoben werden, womit sicheres Anheben und Umsetzen auf der Baustelle gewährleistet ist.



## GASWÄCHTER

Verhindert bei unterbrochener oder nicht angeschlossener Schutzgaszufuhr den Schweißvorgang. Der Gaswächter ist Standard bei den Modellen 355 und 358.



## POWERLOG

Die Brenntaster-Logik Powerlog bietet drei Leistungspegel. Wählen Sie den für die anstehende Arbeit erforderlichen Leistungspegel mit dem regulären Brenntaster aus.



## AUTOMATISCHE KALIBRIERUNG

Die automatische Kabelkalibrierung misst den Widerstand des Schweißkreises und kalibriert die digitalen Messgeräte. Damit wird sichergestellt, dass die angezeigte Lichtbogenspannung genau mit der tatsächlichen Spannung des Lichtbogens übereinstimmt. Dies ist für die genaue Konformität mit der Schweißanweisung entscheidend.



Die interne Gehäuseleuchte und die externen LED-Arbeitsleuchten unterstützen den Schweißer bei seiner Arbeit und sorgen bei schlechten Lichtverhältnissen für mehr Sicherheit, Effizienz und Komfort.



Wassergekühlte Pakete werden mit zwei alternativen Fahrwagenoptionen unterstützt, T25MT (zwei Räder) oder P45MT (vier Räder).



Master M-Modelle verfügen über große Farbdisplays, die leicht abzulesen und einzustellen sind. Die beleuchteten Navigationstasten helfen dem Benutzer bei der Orientierung. Des Weiteren sind alle Modelle mit einem Aufprallschutz für das Display und einer durchsichtigen, aufklappbaren Displayabdeckung aus Polycarbonat ausgestattet.

# Technische Daten Master M 353/355/358

Merkmal		Master M G	Master M GM
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 % 220 - 230 V ±10 %
Leistung bei +40 °C	40 % [380 – 460 V] 40 % [220 – 230 V]	350 A (E-Hand 330 A)	350 A (E-Hand 330 A) 300 A (E-Hand 280 A)
	60 % [380 – 460 V] 60 % [220 – 230 V]	280 A	280 A 240 A
	100 % [380 – 460 V] 100 % [220 – 230 V]	220 A	220 A 190 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG [380 – 460 V] MIG [220 – 230 V]	15 A / 10 V – 350 A / 45 V	15 A/10V – 350 A/45 V 15 A/10V – 300 A/40 V
	E-Hand [380 – 460 V] E-Hand [220 – 230 V]	15 A / 10 V – 330 A / 45 V	15 A/10V – 330 A/45 V 15 A/10V – 280 A/40 V
	WIG [380 – 460 V] WIG [220 – 230 V]	15 A / 1 V – 350 A / 45 V	15 A/1 V – 350 A/45 V 15 A/1 V – 300 A/40 V
Brenneranschluss		Euro	Euro
Drahtvorschubmechanismus		4 Rollen, einmotorig	4 Rollen, einmotorig
Durchmesser der Vorschubrollen		32 mm	32 mm
Schweißdrähte	Fe	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
	Ss	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
	Mc/Fc	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
	Al	0,8 – 1,2 mm	0,8 – 1,2 mm
DV-Geschwindigkeit		0,5 – 25 m/min	0,5 – 25 m/min
Gewicht der Drahtspule (max.)		20 kg	20 kg
Durchmesser der Drahtspule (max.)		300 mm	300 mm
Schutzgasdruck (max.)		0,5 MPa	0,5 MPa
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H		602 x 298 x 447 mm	602 x 298 x 447 mm
Gewicht ohne Zubehör		27 kg	27 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	400 V	20 kVA	20 kVA
Normen		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

Merkmal		Master M Cooler	Master M Cooler MV
Kühlleistung bei 1 l/min		1,0 kW	1,0 kW
Empfohlenes Kühlmittel		MGP 4456 (Kemppi-Kühlmittel)	MGP 4456 (Kemppi-Kühlmittel)
Behältervolumen		3 l	3 l
Betriebstemperaturbereich (mit empfohlener Kühlflüssigkeit)		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A
Schutzart (wenn montiert)		IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H		635 x 305 x 292	635 x 305 x 292
Gewicht ohne Zubehör		14,9 kg	14,9 kg
Normen		IEC 60974-2, -10	IEC 60974-2, -10

# Bestellangaben

Modellbeschreibung	Bestellnummer
Master M 353 G	MSM353G
Master M 353 GM	MSM353GM
Master M 355 G	MSM355G
Master M 355 GM	MSM355GM
Master M 358 G	MSM358G
Master M 358 GM	MSM358GM
Master M COOLER	MSMC1KW
Master M COOLER MEHRSPANNUNG	MSMC1KWM
T35A 2-Rad-Fahrwagen ohne Gasflaschenhalter	T35A
T25MT 2-Rad-Fahrwagen mit Gasflaschenhalter	T25MT
P45MT 4-Rad-Fahrwagen mit kippbarer Gasflaschenhalterung	P45MT
P43MT 4-Rad-Fahrwagen ohne Gasflaschenhalter	P43MT
Set Gehäuseheizung	SP021614
Gasdurchsatzmesser Rotameter	SP801136
SuperSnake Adapter Set	SP023803
Filterset Master M Stromquelle	SP023312
Adapter Euro-DIX 70/95	SP801140
HR40 kabelgebundener 2-Knopf-Fernregler	HR40
GXR10 GUN REMOTE Brennerfernregler (Serie 5)	GXR10
MSM MAX Speed	MSM80000
MSM MAX Cool	MSM70000
MSM MAX Position	MSM90000
MSM WiseFusion	MSM40000
MSM WisePenetration	MSM50000
MSM WiseSteel	MSM60000
Hinweis: Stromquellenpaket inklusive Gasschlauch und Massekabel.	

T25MT



T35A



P45MT





# X5 FastMig / X5P FastMig Pulse

## Mehr als nur großartige Schweißnähte



- Modulares industrielles Schweißsystem
- 400 A & 500 A 60 % ED
- Manuell, Auto und Auto Pulse
- MIG/MAG/WIG/E-Hand/Fugenhobeln
- AUTO-Modus Weld Assist
- Digitale Schweißanweisungsoption
- 100 Kanalspeicher
- Brenntasterlogik Leistung
- Mehrspannungseinsatz möglich
- Generortauglich
- Kühlgeräteeoption
- Lichtbogenschweißverfahren Wise und MAX
- SuperSnake GTX  
Zwischendrahtvorschubgerät
- WeldEye, „Arc Vision“ Industrie 4.0
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

### Anwendungsbereiche

- MIG/MAG
- DC-WIG
- E-Hand-Schweißen
- Fugenhobeln

## Vielseitige industrielle MIG/MAG-Schweißmaschine

**Die in Finnland entwickelte und hergestellte X5 FastMig ist ein modulares industrielles Multiprozess-Schweißsystem, dessen Schwerpunkt auf dem Hochleistungs-MIG/MAG-Schweißen liegt.**

Die Prozess- und Ausrüstungsoptionen beinhalten manuelle, synergetische und Auto-Puls-MIG/MAG-Schweißpakete, verschiedene Drahtvorschubgeräte, E-Hand-, Fugenhobel- und WIG-Prozesse, Zwischenvorschubsysteme für erweiterte Reichweite, Lichtbogenschweißverfahren für eine verbesserte Schweißleistung und eine Reihe von Zubehör. Sie sind auf Anwenderfreundlichkeit, Anpassungsfähigkeit und hervorragende Schweißqualität ausgelegt.

Die integrierte digitale, drahtlose Konnektivität der X5 FastMig APC-Modelle ermöglicht umfassende Einblicke in das Schweißen, einschließlich Schweißmanagement-Software und digitale WPS-Funktionen (dWPS), welche die Vorteile der digitalen Transformation in das Herz des Schweißarbeitsplatzes bringt.

### MODULARES 360°-SCHWEISSYSTEM

Wählen Sie aus alternativen Stromquellen, Drahtvorschublösungen, manuellen, automatischen oder Auto Pulse-Benutzeroberflächen und Softwaretools.

### PRODUKTIVITÄT ERHÖHEN

Die Lichtbogenschweißverfahren MAX and Wise erhöhen die Produktivität, steigern die Schweißgeschwindigkeit, verbessern die Schweißbadführung und senken den Wärmeeintrag.

### SCHNELLER EINSTELLEN

Weld Assist ist das Assistenztool für schnelles Einstellen. Einfach den Verbindungstyp, die Schweißposition und die Materialstärke auswählen und sofort losschweißen.





Schwerlast-Drahtvorschubgeräte für 200-mm- und 300-mm-Drahtspulen zeichnen sich durch ihre enorme Robustheit unter extremen Baustellenbedingungen aus. Die HD 300-mm-Drahtvorschubgeräte sind serienmäßig mit integrierten, selbstaufladenden LED-Arbeitsleuchten ausgestattet.

## MEHRWERTFUNKTIONEN



### SCHNELLERES SCHWEISSEN, BESSERE QUALITÄT

X5 und X5P FastMig sind industrielle Multiprozess-Schweißlösungen mit Optionen für manuelles, automatisches und Puls-Schweißen. Durch die stabile Lichtbogensteuerung und die präzise Zündung werden schneller als jemals zuvor qualitativ hochwertige Schweißnähte mit weniger Schweißspritzern erzeugt.



### MÜHELOSES SCHWEISSEN

Die automatische Anpassung von Schweißparametern mit optimalen Einstellungen ist schnell und einfach. Das grafische 5,7"-TFT-Display überzeugt sowohl erfahrene Schweißprofis als auch neue Talente.



### FLEXIBLE GERÄTEEINRICHTUNG

Die X5 FastMig passt sich nahtlos an unterschiedliche Schweißanwendungen und Arbeitsumgebungen an. Die große Zubehörauswahl verbessert Schweißqualität sowie Ergonomie und vereinfacht Produktionsprozesse.

# Schweißen leicht gemacht



## DIGITALE SCHWEISSANWEISUNGEN

Verwenden Sie dWPS, um automatisch die richtigen Parameterwerte einzustellen, innerhalb derer Sie schweißen. Bei Abweichungen erhalten Sie eine Warnung auf dem Bedienpanel.



## WELD ASSIST

Weld Assist stellt die Schweißmaschine anhand der von Ihnen gewählten Fugenart, Schweißposition und Materialstärke bis zu 60 % schneller als im manuellen Modus ein.



## TOUCH SENSE IGNITION (TSI)

Minimiert Schweißspritzer und reduziert die Notwendigkeit von Reinigungsarbeiten nach dem Schweißen.



## DRAHTVORSCHUBGERÄTE

Wählen Sie das Drahtvorschubgerät aus, das Ihren Anforderungen am besten entspricht, z. B. den von oben beladbaren X5 Wire Feeder für 300-mm-Drahtspulen, extra robuste Baustellen-Drahtvorschubgeräte für 200-mm- und 300-mm-Drahtspulen sowie SuperSnake GTX-Lösungen, damit Entfernung und Zugänglichkeit nicht zum Problem werden.

Sie verfügen über robuste Drahtvorschubmechanismen, schnell lösbare Drahtvorschubrollen, Draht- und Gasprüftasten, eine kinetische Spulenbremse und eine integrierte Gehäusebeleuchtung, sodass es eine Drahtvorschublösung für jede Anwendung gibt.



## POWERLOG

Es gibt drei Leistungsstufen, die beim Schweißen mit dem regulären Brenntaster bedarfsgerecht ausgewählt werden können.



## ENERGIE SPAREN MIT AUTOCOOL

Die dynamische Kühlung regelt den Kühlluftstrom und die Zirkulationszeiten des Kühlkreislaufs automatisch auf der Grundlage der Schweißdauer, was den Stromverbrauch wie die Geräusentwicklung reduziert.



## WELDEYE ARCVISION

Ein digitaler Service, der die Lichtbogenzeit und Schweißparameter verfolgt und aufzeichnet, um einen besseren Einblick in Ihre Schweißaktivitäten zu erhalten. WeldEye ArcVision sammelt Rohdaten digital von angeschlossenen Schweißstationen und präsentiert sie in Form übersichtlicher Tabellen und Diagramme, die nach unterschiedlichsten Bedürfnissen gefiltert werden können. Diese integrierte Industrie 4.0-Lösung ist für einen kostenlosen und unverbindlichen Testzeitraum erhältlich.



## FAHRWAGEN

Sie haben die Wahl zwischen zwei- und vierrädrigen Fahrwagen, einschließlich Unterbringung und Transport von Drahtvorschubgeräten mit Schnellanschluss, innovativer Gasflaschenbeladung auf Bodenhöhe, verbesserter Sicherheit und einfacherem Ortswechsel in der Werkstatt und auf der Baustelle.



*Der 4-Rad-Fahrwagen für die Drahtvorschubgeräte verfügt über einen Schnellanschluss, der ein einfaches Andocken an standardmäßige X5 FastMig Stromquellen ermöglicht und für eine sichere, ebenerdige Beladung sowie einen sicheren Transport sorgt.*



*Die Formgebung des von oben zu beladenden Drahtvorschubs sorgt für Ergonomie und Sicherheit beim Wechseln schwerer Drahtspulen.*



*Ultimativer Schweißkomfort und langlebige, hochwertige Verschleißteile zeichnen die Flexlite GX-Schweißbrenner aus.*

## Stellen Sie Ihr System zusammen

Die X5 FastMig ist mehr als nur großartige Schweißnähte, sie ist die modulare Rundumlösung. Ganz gleich, ob Sie in der Werkstatt oder auf der Baustelle schweißen müssen – X5 FastMig passt sich Ihren spezifischen Anforderungen an.

Sie haben die Wahl zwischen 400-A- oder 500-A-Stromquellen, manuellem Schweißen, synergischem Schweißen und automatischem Pulsschweißen, optionaler Schweißsoftware und speziellen Lichtbogenprozessen für saubere, hochwertige Schweißnähte, verbesserte Schweißbadkontrolle und ausgezeichnete Produktivität.

Visualisieren Sie Ihre Schweißaktivitäten mit Hilfe digitaler Dashboards, die Sie bei Aufgaben in den Bereichen Schweißqualität, Personalqualifikation und Dokumentation unterstützen.

**360°**

SCHWEISSMANAGEMENT

SCHWEISSSOFTWARE

WELDEYE CLOUD-SERVICE

DIGITAL WPS

WELDEYE ARCVISION

SOFTWARE

MAX UND WISE LICHTBOGENSCHWEISSPROZESSE

WELD ASSIST





**STROMQUELLEN**

400A  
400A PULSE  
400A PULSE+  
500A  
500A PULSE  
500A PULSE+

MULTISPANNUNG  
STROMQUELLEN  
400A MV PULSE+

**MIG/MAG**

E-HAND

DC WIG

FUGENHOBELN

**EINZELDRAHTVORSCHUB**

DOPPELDRAHTVORSCHUB

VORSCHUBGERÄTE  
FÜR 200/300-mm-  
DRAHTSPULEN

SUPERSNAKE ZWISCHEN-  
VORSCHUBGERÄT

DRAHTVORSCHUB-  
AUSGLEICHARM

DRAHTVORSCHUB-AUF-  
HÄNGEVORRICHTUNGEN  
FÜR SCHWENKARM

DRAHTVORSCHUB-  
GERÄTE UND  
ZWISCHENVOR-  
SCHUBSYSTEME

STROMQUELLEN

SCHWEISS-  
PROZESSE

DRAHTVORSCHUB-  
GERÄTE UND  
ZWISCHENVOR-  
SCHUBSYSTEME

KABEL UND  
FAHRWAGEN

KÜHLUNG

SCHWEISSPROZESS-  
KONTROLLE

GASFLASCHENWAGEN

FAHRWAGEN  
FAST CONNECT  
DRAHTVORSCHUB-  
FAHRWAGEN  
ALTERNATIVE  
KABELSÄTZE

FLÜS-  
SIGKEITSKÜHLER

MANUAL  
AP  
APC

# Technische Daten

X5 Stromquelle		400	400 PULSE	400 PULSE+	400 MV PULSE+
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 ±10 %	380 - 460 ±10 %	220 - 230 ±10 % 380 - 460 ±10 %
Leistung bei +40 °C	40 % ED 60 % ED 100 % ED	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	- 400 A 350 A	400 A bei [220–230 V] 400 A bei [220–230 V] 350 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG E-Hand WIG	15 A/12 V - 400 A/42 V 15 A/10 V - 400 A/42 V 15 A/1 V - 400 A/42 V	15 A/10 V - 400 A/50 V 15 A/10 V - 400 A/50 V 15 A/1 V - 400 A/50 V	15 A/10 V - 400 A/50 V 15 A/10 V - 400 A/50 V 15 A/1 V - 400 A/50 V	15 A/10 V - 400 A/45 V 15 A/10 V - 400 A/45 V 15 A/1 V - 400 A/45 V
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen (L x B x H)		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Gewicht ohne Zubehör		39,0 kg	39,5 kg	39,5 kg	43,5 kg

X5 Stromquelle		500	500 PULSE	500 PULSE+
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Leistung bei +40 °C	60 % ED 100 % ED	500 A 430 A	500 A 400 A	500 A 400 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG E-Hand WIG	15 A/10 V - 500 A/47 V 15 A/10 V - 500 A/47 V 15 A/1 V - 500 A/47 V	15 A/10 V - 500 A/50 V 15 A/10 V - 500 A/50 V 15 A/1 V - 500 A/50 V	15 A/10 V - 500 A/50 V 15 A/10 V - 500 A/50 V 15 A/1 V - 500 A/50 V
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen (L x B x H)		750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm	750 x 263 x 456 mm
Gewicht ohne Zubehör		39,5 kg	39,5 kg	39,5 kg

X5 WIRE FEEDER	200	300	300HD
Brenneranschluss	Euro	Euro	Euro
Drahtvorschubmechanismus	4-Rollen-Antrieb, einmotorig	4-Rollen-Antrieb, einmotorig	4-Rollen-Antrieb, einmotorig
Durchmesser der Vorschubrollen	32 mm	32 mm	32 mm
Schweißdrähte	Fe 0,8 - 1,6 mm Ss 0,8 - 1,6 mm Mc/Fc 0,8 - 2,0 mm Al 0,8 - 2,4 mm	Fe 0,8 - 2,0 mm Ss 0,8 - 2,0 mm Mc/Fc 0,8 - 2,4 mm Al 0,8 - 2,4 mm	Fe 0,8 - 2,0 mm Ss 0,8 - 2,0 mm Mc/Fc 0,8 - 2,4 mm Al 0,8 - 2,4 mm
DV-Geschwindigkeit	0,5 - 25 m/min	0,5 - 25 m/min	0,5 - 25 m/min
Gewicht der Drahtspule (max.)	5 kg	20 kg	20 kg
Durchmesser der Drahtspule (max.)	200 mm	300 mm	300 mm
Betriebstemperaturbereich	0,5 MPa	0,5 MPa	0,5 MPa
Feeder-Benutzeroberfläche	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagerungstemperaturbereich	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse	A	A	A
Schutzklasse	IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H	565 x 218 x 339 mm	650 x 230 x 410 mm	670 x 240 x 465 mm
Gewicht ohne Zubehör	9,7 kg	10,9 kg	14,4 kg

Kühleinheiten	X5 Cooler	X5 Cooler MV
Nennkühlleistung (bei 1 l/min)	1,1 kW	1,0 kW
Empfohlenes Kühlmittel	MGP 4456 (Kemppi-Kühlmittel)	MGP 4456 (Kemppi-Kühlmittel)
Behältervolumen	4 l	4 l
Betriebstemperaturbereich (mit empfohlenem Kühlmittel)	-10 bis +40 °C	-10 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse	A	A
Schutzart (wenn montiert)	IP23S	IP23S
Gewicht ohne Zubehör	14,3 kg	15,7 kg

## Modell-Konfigurationen

X5 FastMig ermöglicht diverse Systemkonfigurationen für unterschiedliche Anwendungen. Sämtliche Kombinationen von X5 Stromquellen mit Drahtvorschubmodellen sind möglich. Um allerdings auf alle Funktionen der jeweiligen Konfigurationsoption zugreifen zu können, müssen die Hinweise der folgenden Tabelle befolgt werden.

*X5 FastMig-Mindestkonfigurationsanforderungen für jedes System (Manuell/Auto (Synergic)/Puls).*

	X5 FastMig Manuell <sup>1)</sup>	X5 FastMig Auto <sup>2)</sup>	X5 FastMig Pulse <sup>3)</sup>
Drahtvorschubgerät	X5 Wire Feeder 200 Manual	X5 Wire Feeder 300 AP	X5 Wire Feeder 300 AP
	X5 Wire Feeder 300 Manual	X5 Wire Feeder 300 APC	X5 Wire Feeder 300 APC
	X5 Wire Feeder HD300 M	X5 Wire Feeder HD300 AP	X5 Wire Feeder HD300 AP
		X5 Wire Feeder HD300 APC	X5 Wire Feeder HD300 APC
Stromquelle	X5 Power Source 400	X5 Power Source 400	X5 Power Source 400 Pulse
	X5 Power Source 500	X5 Power Source 500	X5 Power Source 400 Pulse+
			X5 Power Source 500 Pulse
			X5 Power Source 500 Pulse+
			X5 Power Source 400 MV Pulse+

<sup>1)</sup> X5 FastMig Manual ist für das Schweißen mit manueller Steuerung vorgesehen.

<sup>2)</sup> X5 FastMig Auto ermöglicht auch das automatische 1-MIG-Schweißen mit zusätzlichen Schweißverfahren als Option.

<sup>3)</sup> X5 FastMig Pulse ermöglicht auch das automatische 1-MIG- und Pulsschweißen mit zusätzlichen Schweißverfahren als Option.

# Bestellangaben

Stromquellen	Bestellnummer
X5 Power Source 400	X5110400000
X5 Power Source 400 WP	X5110400010
X5 Power Source 500	X5110500000
X5 Power Source 500 WP	X5110500010
X5 Power Source 400 Pulse	X5130400000
X5 Power Source 400 Pulse WP	X5130400010
X5 Power Source 400 Pulse+	X5100400000
X5 Power Source 400 Pulse+ WP	X5100400010
X5 Power Source 400 MV Pulse+	X5100400100
X5 Power Source 400 MV Pulse+ WP	X5100400110
X5 Power Source Pulse500	X5130500000
X5 Power Source 500 Pulse WP	X5130500010
X5 Power Source Pulse+500	X5100500000
X5 Power Source 500 Pulse+ WP	X5100500010

Drahtvorschubgeräte	Bestellnummer
X5 Wire Feeder 200 Manual	X5220200000
X5 Wire Feeder 300 Manual	X5220300000
X5 Wire Feeder 300 AP	X5240300000
X5 Wire Feeder 300 APC	X5250300000
X5 Wire Feeder HD300 M	X5260300000
X5 Wire Feeder HD300 AP	X5270300000
X5 Wire Feeder HD300 APC	X5280300000

Software	Bestellnummer
MAX Cool	MSM70000 (Produktcode für Master M) X570000 (Produktcode für X5 FastMig)
MAX Position	MSM90000 (Produktcode für Master M) X590000 (Produktcode für X5 FastMig)
MAX Speed	MSM80000 (Produktcode für Master M) X580000 (Produktcode für X5 FastMig)
WiseFusion	X5500001 (Produktcode für X5 FastMig) X8500000 (Produktcode für X8 MIG Welder) MSM40000 (Produktcode für Master M)
WisePenetration	X5500002 (Produktcode für X5 FastMig) X8500002 (Produktcode für X8 MIG Welder) MSM50000 (Produktcode für Master M)
WiseSteel	X5500000 (Produktcode für X5 FastMig) X8500001 (Produktcode für X8 MIG Welder) MSM60000 (Produktcode für Master M)
WiseRoot+	X8500003 (Produktcode für X8 MIG Welder) X5500003 (Produktcode für X5 FastMig)
WiseThin+	X8500004 (Produktcode für X8 MIG Welder) X5500004 (Produktcode für X5 FastMig)
WeldEye ArcVision	9990797
Schweißprogrammpaket (Work Pack) X5 Pulse	X5520002
X5 Work Pack 1-MIG	X5520000
Schweißprogramme, X5 FastMig	Bitte setzen Sie sich mit Ihrem lokalen Kemppe-Händler in Verbindung.

Zubehör	Artikelnummer
X5 Cooler Kühlgerät	X5600000000
X5 Cooler Kühlgerät MV	X5600000100
Flexlite GX - X5 FastMig	GX203G35 (3,5 m), GX203G5 (5 m) GX253G35 (3,5 m), GX253G5 (5 m) GX303G35 / GX303W35 (3,5 m), GX303G5 / GX303W5 (5 m) GX403G35 / GX403W35 (3,5 m), GX403G5 / GX403W5 (5 m) GX503W35 (3,5 m), GX503W5 (5 m) GX205G35 (3,5 m), GX205G5 (5 m) GX255G35 (3,5 m), GX255G5 (5 m) GX305G35 / GX305W35 (3,5 m), GX305G5 / GX305W5 (5 m) GX305GS6 (6 m), GX305GS8 (8 m) GX305WS6 (6 m) GX305GMN35 (3,5 m), GX305GMN5 (5 m) GX405G35 / GX405W35 (3,5 m), GX405G5 / GX405W5 (5 m) GX405WS6 (6 m), GX405WS8 (8 m) GX505W35 (3,5 m), GX505W5 (5 m) GX605W5 (5 m)
Flexlite TX - X5 FastMig	TX223G4 (4m) TX253WSE4 (4 m) TX353WE4 (4 m)
SuperSnake GTX – Zwischenvorschubgerät	<p><b>Pakete</b> SuperSnake GTX GAS 10m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P400GTX SuperSnake GTX GAS 15 m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P401GTX SuperSnake GTX GAS 20m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P402GTX SuperSnake GTX GAS 25 m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P403GTX SuperSnake GTX WATER 10m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P404GTX SuperSnake GTX WATER 15 m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P405GTX SuperSnake GTX WATER 20m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P406GTX SuperSnake GTX WATER 25 m Paket, 50mm<sup>2</sup>: P407GTX SuperSnake GTX WATER 10m Paket, 70mm<sup>2</sup>: P408GTX Alle Pakete beinhalten SuperSnake GTX Zwischendrahtvorschubeinheit und Rahmen (SGTXMDUPF01) und Kabel</p> <p><b>Sonstiges</b> SuperSnake GTX Zwischendrahtvorschubeinheit: SGTXMDU01 SuperSnake GTX Schutzrahmen: SGTXPF01 SuperSnake GTX Zwischendrahtvorschubeinheit mit Schutzrahmen: SGTXMDUPF01 SuperSnake Kit für X5 Wire Feeder: X5702030000</p> <p><b>Kabel</b> SuperSnake GTXG 10m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXG105CBL SuperSnake GTXG 15 m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXG155CBL SuperSnake GTXG 20m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXG205CBL SuperSnake GTXG 25 m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXG255CBL SuperSnake GTXW 10m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXW105CBL SuperSnake GTXW 15 m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXW155CBL SuperSnake GTXW 20m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXW205CBL SuperSnake GTXW 25 m Kabel, 50 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXW255CBL SuperSnake GTXW 10m Kabel, 70 mm<sup>2</sup> (Std-Leiter FE 1,0–1,6 mm): SGTXW107CBL</p>

# Bestellangaben

Zubehör	Bestellnummer
GXR10 (Brennerfernregler )	GXR10
HR40 (Fernregler)	HR40
Gas Cylinder Cart 4-Rad-Fahrwagen	X5701020000
X5 Trolley Cart 2-Rad-Fahrwagen	X5701030000
Wire Feeder Fahrwagen	X5702020000
X5 Wire Feeder 2-Rad-Fahrwagen Drahtvorschub	X5702010000
X5 Accessory Tray	X5701040000
GH 20 Brennerhalter	6256020
Drahtvorschub-Gehäuseheizung	X8700010000
Drahtvorschub-Gehäuseheizung X5 Wire Feeder 200	SP021613
X5 Wire Feeder 200 Schutzrahmen	X5702080000
Drahtvorschubdrehtplatte, ohne Feststellmöglichkeit	SP801116
X5 Doppeldrahtvorschub-Drehtplatte	X5702070000
Aufhängung für X5 Wire Feeder Drahtvorschub	X5702040000
Aufhängung für X5 Wire Feeder Doppelkoffer Drahtvorschub	X5702050000
X5 Wire Feeder Ausgleichsarm Drahtvorschub	X5702060000
Brennerhalter für X5 Wire Feeder 2-Rad-Fahrwagen Drahtvorschub	X5702092000
Gehäuseheizung für X5 Wire Feeder HD300	SP023363
Aufhängevorrichtung für Schwenkarm für X5 Wire Feeder HD300	X5702041000
Schutzgleitschienen mit Brennerhalterung für X5 Wire Feeder HD300	X5702091000
Rotameterset, X5 Wire Feeder HD300	SP024832
X5 Zwischenkabel 70-g (gasgekühlt)	X57002MG X5 Zwischenkabel 70-g 2 m X57005MG X5 Zwischenkabel 70-g 5 m X57010MG X5 Zwischenkabel 70-g 10 m X57020MG X5 Zwischenkabel 70-g 20 m X57030MG X5 Zwischenkabel 70-g 30 m
X5 Zwischenkabel 70-gV (gasgekühlt, Spannungssensorik)	X57002MGV X5 Zwischenkabel 70-gV 2 m X57005MGV X5 Zwischenkabel 70-gV 5 m X57010MGV X5 Zwischenkabel 70-gV 10 m X57020MGV X5 Zwischenkabel 70-gV 20 m X57030MGV X5 Zwischenkabel 70-gV 30 m
X5 Zwischenkabel 70-w (wassergekühlt)	X57002MW X5 Zwischenkabel 70-w 2 m X57005MW X5 Zwischenkabel 70-w 5 m X57010MW X5 Zwischenkabel 70-w 10 m X57020MW X5 Zwischenkabel 70-w 20 m X57030MW X5 Zwischenkabel 70-w 30 m
X5 Zwischenkabel 70-gV (wassergekühlt, Spannungssensorik)	X57002MWV X5 Zwischenkabel 70-wV 2 m X57005MWV X5 Zwischenkabel 70-wV 5 m X57010MWV X5 Zwischenkabel 70-wV 10 m X57020MWV X5 Zwischenkabel 70-wV 20 m X57030MWV X5 Zwischenkabel 70-wV 30 m
X5 Zwischenkabel 95-gV (gasgekühlt, Spannungssensorik)	X59502MGV X5 Zwischenkabel 95-gV 2 m
X5 Zwischenkabel 95-w (wassergekühlt)	X59502MW X5 Zwischenkabel 95-w 2 m
X5 Zwischenkabel 95-gV (wassergekühlt, Spannungssensorik)	X59502MWV X5 Zwischenkabel 95-wV 2 m
Y-Kabel für Doppeldrahtvorschub bei Verwendung einer Aufhängung	X570DF000

Zubehör	Bestellnummer
Luftfilter für Stromquelle	SP016870 (10 Stk.)
Drahttrommelsatz	W012757 Drahttrommelsatz (5 m) W012758 Drahttrommelsatz (10 m) W012759 Drahttrommelsatz (20 m) W012760 Drahttrommelsatz (27 m)
Digital Connectivity Module	6265051
E-Hand-Schweißkabel, 50 mm <sup>2</sup>	6184501 Schweißkabel 50 mm <sup>2</sup> (5 m) 618450101 Schweißkabel 50 mm <sup>2</sup> (5 m/MYK) 6184502 Schweißkabel 50 mm <sup>2</sup> (10 m) 6184503 Schweißkabel 50 mm <sup>2</sup> (15 m)
E-Hand-Schweißkabel, 70 mm <sup>2</sup>	6184701 (5 m)
E-Hand-Schweißkabel, 95 mm <sup>2</sup>	6184901 (5 m)
Massekabel, 70 mm <sup>2</sup>	6184711 Massekabel 70 mm <sup>2</sup> (5 m) 6184712 Massekabel 70 mm <sup>2</sup> (10 m) 6184713 Massekabel 70 mm <sup>2</sup> (15 m) 6184714 Massekabel 70 mm <sup>2</sup> (20 m)
Massekabel, 95 mm <sup>2</sup>	6184921 (5 m)
X5 Fernreglersatz 5 m	X5RK5
X5 Fernreglersatz 10 m	X5RK10

Gas Cylinder Cart  
4-Rad-Fahrgewagen



X5 Trolley Cart  
2-Rad-Fahrgewagen



Wire Feeder Fahrgewagen









# SuperSnake GTX

Die ultimative Lösung, wenn Entfernung und Zugänglichkeit zum Problem werden

- Für Schweißbrenner mit Euro-Anschluss
- Kompatibel mit allen X5/X5P FastMig und Master M 350 Modellen
- 10-, 15-, 20- und 25-Meter-Modelle mit Wasser- und Gaskühlung
- Geeignet für Fe/Ss/Al/FC/MC-Schweißdrähte mit einem Durchmesser von 1,0 mm bis 1,6 mm
- Einfache Parameteranpassung in unmittelbarer Nähe
- Übersichtliche Parameteranzeige unter allen Lichtverhältnissen
- Sicherheits-Verriegelungsschalter verhindert eine versehentliche Aktivierung
- Die LED-Gehäuseleuchte erleichtert Vorschubrollenwechsel und Wartung
- Entwickelt und hergestellt in Finnland

## Anwendungsbereiche

- Mittlerer und schwerer Metallbau
- Schiffswerften und Offshore-Industrie
- Installations- und Baustellenarbeiten

## Verbesserung der Sicherheit am Arbeitsplatz

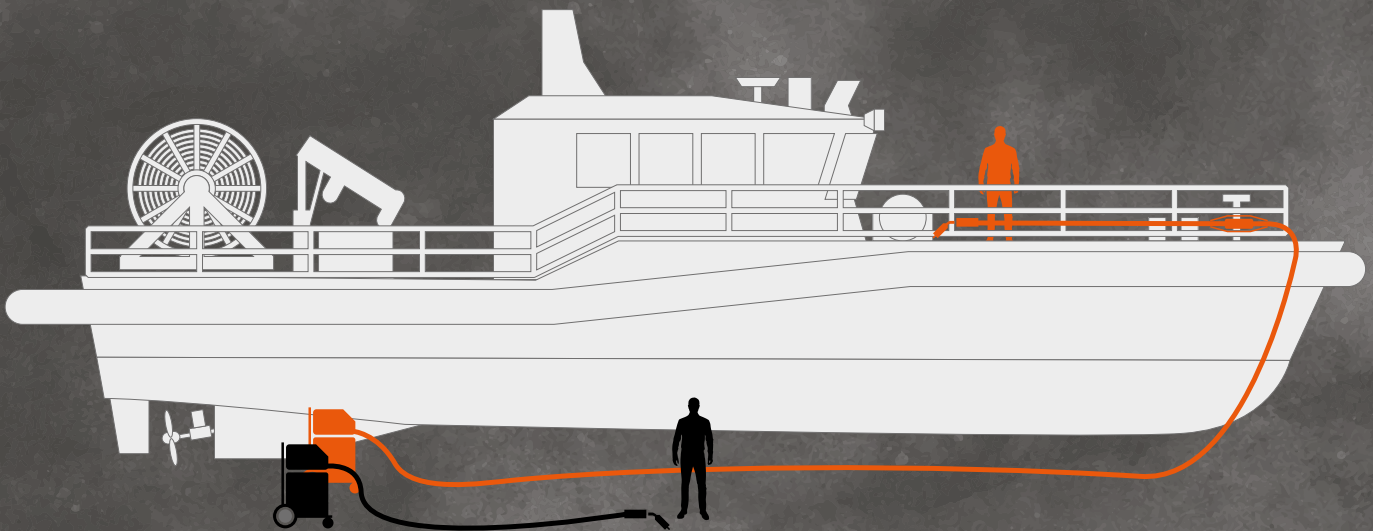
**SuperSnake GTX** ist der neueste Champion beim Drahtvorschub über große Entfernungen und die perfekte Ergänzung der exzellenten X5/X5P FastMig- und Master M 350-Familie. SuperSnake GTX-Modelle sind in 10/15/20/25-Meter-Paketen erhältlich. Sie sind mit einem Metallschutzrahmen, digitaler Messung, einem Sicherheitsschalter und mit Drahtvorschub- und Gastest-Tasten ausgestattet. Erstellen Sie an Orten, die andere Marken einfach nicht erreichen können, hochwertige Schweißnähte. Verbessern Sie sowohl die Produktivität als auch die persönliche Sicherheit.

SuperSnake GTX ist das ultimative synchronisierte Zwischendrahtvorschubsystem für schwer erreichbare Schweißstellen und eine attraktive Alternative zu den motorisierten Push-Pull-Schweißbrennern mit eingeschränkter Reichweite oder schweren Drahtvorschubgeräten mit verlängerten Kabelsätzen.

SuperSnake GTX ist sowohl für gas- als auch für wassergekühlte Anwendungen geeignet, kann mit Schweißbrennern verwendet werden, die über einen standardmäßigen Euro-Anschluss verfügen und ist für MIG/MAG-Schweißgeräte von Kemppi ausgelegt.

SuperSnake GTX vergrößert die Reichweite von Standard-MIG-Schweißbrennern mit Euro-Anschluss und garantiert einen zuverlässigen Drahtvorschub bis zu 30 Meter vom Hauptdrahtvorschub. Sie können ihn bedenkenlos anheben, hinter sich her schleifen oder ziehen! Er ist die perfekte Wahl für anspruchsvolle schwere und mittelschwere Metallbau- und Installationsarbeiten.





Normaler Schweißbrenner max. 5 Meter

Kemppi SuperSnake GTX max. 30 Meter

## MEHRWERTFUNKTIONEN



### LANGLEBIG UND ROBUST

Sie können ihn bedenkenlos anheben, hinter sich her schleifen oder ziehen – Designed for welders.



### VERBESSERTE ARBEITSSICHERHEIT

Deutlich weniger Zeit beim Wechsel zwischen Stromquelle und Schweißstation.



### EINFACHE ZUGANGLÖSUNG

Hochwertige Schweißergebnisse bis zu 30 Meter vom primären Drahtvorschub entfernt.



SuperSnake GTX bietet einen zuverlässigen Drahtvorschub bis zu 30 Meter vom primären Drahtvorschubgerät entfernt.



SuperSnake GTX verfügt serienmäßig über digitale Messgeräte, einen Sicherheitsschalter, einen Drahtvorschub- und einen Gastestschalter.



Der starke und kompakte Metallschutzkäfig erhöht die Robustheit und ergänzt, sichert und unterstützt das Kabelpaket, seine Anschlüsse und Schläuche. Der für den schnellen Zugriff auf das Kabelpaket leicht zu öffnende Schutzkäfig kann auch zum Aufhängen des SuperSnake GTX über dem Arbeitsbereich verwendet werden. Im Verkaufspaket enthalten oder separat erhältlich.

## Technische Daten

SuperSnake GTX			
Ausgangsleistung bei 40 °C	60 % ED	350 A	
Drahtvorschubmechanismus		2 Rollen	
DV-Geschwindigkeit		1 – 25 m/min	
Abmessungen des Drahtvorschubgehäuses L x B x H		400 x 127 x 150 mm	
Drahtempfehlungen		Fe/Ss, massiv	ø 1,0–1,6 mm
		Al-Legierungen	ø 1,2–1,6 mm
		FCW/MCW	ø 1,2–1,6 mm
Kabeldurchmesser		50/70 mm <sup>2</sup>	
Schutzart		IP23S	

## Bestellangaben

Produktbeschreibung	Bestellnummer
SuperSnake GTX GAS 10 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P400GTX
SuperSnake GTX GAS 15 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P401GTX
SuperSnake GTX GAS 20 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P402GTX
SuperSnake GTX GAS 25 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P403GTX
SuperSnake GTX WATER 10 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P404GTX
SuperSnake GTX WATER 15 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P405GTX
SuperSnake GTX WATER 20 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P406GTX
SuperSnake GTX WATER 25 m Paket, 50 mm <sup>2</sup>	P407GTX
SuperSnake GTX WATER 10 m Paket, 70 mm <sup>2</sup>	P408GTX

## SuperSnake GTX Drahtliner

Stahlspiralen Fe/FeMc/FeFc	Schweißdraht ø, mm	Bestellnummer, 10 m	Bestellnummer, 15 m	Bestellnummer, 20 m	Bestellnummer, 25 m
	1,0 - 1,6	W022458	W022460	W022462	W022464
DL-Chili-Liner Al/Ss	Schweißdraht ø, mm	Bestellnummer, 10 m	Bestellnummer, 15 m	Bestellnummer, 20 m	Bestellnummer, 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1,0 - 1,6	W022457	W022459	W022461	W022463

Ersatz-Stahlspiral- und DL-Chili-Liner sind mit Anschlüssen versehen. Beide Enden sind im Kabelpaket/ Zwischenvorschubgerät arretiert.



6:19  
KEMPPPI

KEMPPPI

X8

WELDING SETTINGS  
CHANNEL PSN1209000000 - W1 - Welding Lab.  
001 WPS / 1  
Wps M104 Fe 1.2mm Ar-18%CO<sub>2</sub> Fe-Metal 1.6kg  
4T  
5.9 mm  
26.9 V  
8.3  
-1.1  
m  
m/min  
Power button



# X8 MIG Welder

Die Zukunft des Schweißens  
ist hier

- Beste Lichtbogeneigenschaften für Hochgeschwindigkeits- und Aluminiumschweißen (WiseFusion), Engspaltschweißen (RGT), Wurzellagenschweißen (WiseRoot+), Feinblech (WiseThin+) und Schweißen mit weniger Schweißspritzern im Übergangsbogenbereich (WiseSteel)
- Präzise Regelung, aufrüstbarer Schweißstrom bis zu 600 A
- Beinhaltet kostenlosen Flottenmanagementservice
- Mit integrierter Anbindung an die WeldEye Softwaremodule Welding Procedure and Qualification Management, Welding Quality Management und Welding Production Analysis
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Anwendungsbereiche

- Bohrinseln
- Prozessrohrleitungen
- Druckbehälter und Kessel

## Die modernste Multiprozess-Schweißausrüstung auf dem Markt

Der **X8 MIG Welder** deckt das gesamte Spektrum ab: Vom synergetischen und gepulsten MIG/MAG- und Elektrodenschweißen (E-Hand) bis zum MIG-Löten, Auftragsschweißen und Fugenhobeln.

Die intelligente Ausrüstung ermöglicht Ihnen die äußerst präzise Kontrolle des Lichtbogens, eine enorme Schweißleistung von bis zu 600 A und integrierte Anbindung an die WeldEye Schweißmanagement-Software. Überlegene Benutzerfreundlichkeit auf Grundlage tatsächlicher Benutzerbedürfnisse wurde bei jedem Aspekt der Stromquelle, des Drahtvorschubgeräts, der Schweißbrenner, der Benutzerschnittstelle und anderer Komponenten technisch umgesetzt.

Mit dem in Finnland entwickelten und produzierten X8 MIG Welder kommt erstmals die digitale WPS-Funktion (dWPS) zum Einsatz, die die Qualitätskontrolle verbessert und gedruckte Schweißanweisungen überflüssig macht.

Mit einer aufrüstbaren Stromquelle, einer mehrspannungsfähigen Stromversorgung und der großen Auswahl von Kemppi Anwendungssoftware passt sich der X8 MIG Welder mühelos an jede Schweißumgebung an. Die Ausrüstung erfüllt selbst höchste Erwartungen beim industriellen Schweißen.

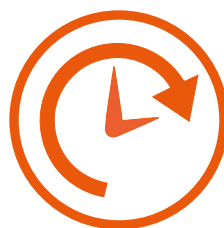




## MEHRWERTFUNKTIONEN



**100 % KORREKTE  
SCHWEISSPARAMETER**  
Sichergestellt durch digitale  
WPS (dWPS)



**30 % SCHNELLERE EINRICHTUNGSKONFIGURATION**  
Im Vergleich zu standardmäßigen  
MIG-Schweißgeräten



**WISE-VERFAHREN**  
Optimierte Lichtbogeneigenschaften  
für jede Schweißanwendung

## Extreme Leistung

Unterschätzen Sie niemals die Leistung des X8 MIG Welder. Zusätzlich zu einer hervorragenden Leistung beim Standardschweißen stellen die speziellen Wise-Prozesse und -Funktionen von Kemppi optimale Lichtbogeneigenschaften sicher – egal, was Sie schweißen. Zum Beispiel reduziert WiseSteel Schweißspritzer um 30 % und ermöglicht beim Stahlschweißen sogar eine Erhöhung der Schweißgeschwindigkeit um 30 %, während die Reduced Gap Technology (RGT) bei einer Materialstärke von 25 mm durch die Verringerung des Schweißfugenvolumens für 25 % Einsparungen bei Zusatzwerkstoffen und 38 % Einsparungen bei der Lichtbogenzeit sorgt.

## Überlegene Benutzerfreundlichkeit

Qualitativ hochwertiges Schweißen macht eine sorgfältige Vorbereitung erforderlich. Beim Vergleich des X8 MIG Welders mit Standard-MIG-Schweißausrüstung wird durch seine Nutzbarkeit hinsichtlich des innovativen und benutzerfreundlichen Drahtvorschubs, der drahtlosen Benutzerschnittstelle für die Stromquelle und der digitalen WPS-Funktion die Einrichtungskonfiguration problemlos um 30 % beschleunigt. Wenn Sie den Konfigurationsprozess bei der Einrichtung beschleunigen können, haben Sie mehr Zeit, um sich auf das Schweißen selbst zu konzentrieren.

## Immer die richtigen Parameter

Gedruckte Schweißanweisungen enthalten alle für das Schweißen erforderlichen Angaben, aber es ist Aufgabe des Schweißers, die richtigen Parameter einzustellen und entsprechend zu schweißen. Durch die Verwendung des Control Pad – der drahtlosen Benutzerschnittstelle des X8 MIG Welders – für die Auswahl der digitalen Schweißanweisungen (dWPS) via WeldEye wird die Stromquelle automatisch entsprechend den in der Schweißanweisung enthaltenen Grenzwerten eingestellt. Schnellere Einrichtung und 100 % Gewissheit, dass die Schweißanweisungen eingehalten werden – was könnte es Besseres geben?



*Der innovativ gestaltete Drahtvorschub garantiert sicheres und ergonomisches Laden der Drahtspule. Die Beleuchtung von Drahtvorschub und Schweißbrenner ermöglicht das Arbeiten bei schlechten Lichtverhältnissen.*



*Mit nativer Anbindung an die WeldEye Softwaremodule Welding Procedure and Qualification Management, Welding Quality Management und Welding Production Analysis.*



*Durch die Verwendung des Control Pad – der drahtlosen Benutzerschnittstelle des X8 MIG Welders – für die Auswahl der digitalen Schweißanweisungen (dWPS) via WeldEye wird die Stromquelle automatisch entsprechend den in der Schweißanweisung enthaltenen Grenzwerten eingestellt.*

# Technische Daten

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Netzanschlusskabel	H07RN-F	6 mm <sup>2</sup>	16 mm <sup>2</sup>	6 mm <sup>2</sup>
Netzanschlussspannung 3~ 50/60 Hz		-	220 - 230 V ±10 %	-
Netzanschlussspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Nennleistung	60 % ED	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	100 % ED	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Leerlaufspannung (E-Hand)	U <sub>av</sub>	50 V	50 V	50 V
Sicherung	220 - 230 V	-	63 A	-
	380 - 460 V	32 A	32 A	32 A
Leistung	60 % ED	400 A	400 A	500 A
	100 % ED	320 A	320 A	400 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG bei 220 V	-	20 A/14 V – 400 A/50 V	-
	MIG bei 380 V	20 A/14 V – 400 A/50 V	20 A/14 V – 400 A/50 V	20 A/14 V – 500 A/55 V
Schweißstrom und Spannungsbereich	E-Hand bei 220 V	-	15 A/20 V – 400 A/58 V	-
	E-Hand bei 380 V	15 A/20 V – 400 A/58 V	15 A/20 V – 400 A/58 V	15 A/20 V – 500 A/57 V
Schweißspannung (max.)		58 V	58 V	57 V
Leistungsfaktor bei Höchststrom	P.F.	0,80 - 0,88	0,80 - 0,88	0,82 - 0,90
Leistungsfaktor bei Höchststrom	η	89 - 91 %	89 - 90 %	89 - 91 %
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Gewicht ohne Zubehör		95 kg	95 kg	95 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	S <sub>gen</sub>	25 kVA	25 kVA	35 kVA
Drahtloser Kommunikationstyp		2,4 GHz WiFi & Bluetooth	2,4 GHz WiFi & Bluetooth	2,4 GHz WiFi & Bluetooth
Kabelgebundener Kommunikationstyp		Ethernet & USB	Ethernet & USB	Ethernet & USB
Normen		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

X8 Cooler		Control Pad	
Nennkühlleistung bei 1 l/min	1,4 kW	Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Nennkühlleistung bei 1,6 l/min	1,9 kW	Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C
Empfohlenes Kühlmittel	MPG 4456 (Kemppi-Kühlmittel)	Schutzklasse	IP54
Kühlmitteldruck (max.)	0,4 MPa	Außenabmessungen L x B x H	200 x 130 x 33 mm
Behältervolumen	4 l	Gewicht ohne Zubehör	0,89 kg
Betriebstemperaturbereich*	-10 bis +40 °C	Übliche Betriebsdauer der Batterie	15–24 Std.
Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C	Akkutyp	Lithium-Ionen
EMV-Klasse	A	Nennspannung des Akkus	7,2 V
Schutzart **	IP23S	Nennkapazität des Akkus	6,2 Ah
Gewicht ohne Zubehör	15,5 kg	Übliche Ladedauer der Batterie	5 Std.
Normen	IEC 60974-2, -10	Drahtloser Kommunikationstyp	2,4 GHz Bluetooth
* Mit dem empfohlenen Kühlmittel		Üblicher drahtloser Kommunikationsbereich	15 m
** Wenn montiert		Kabelgebundener Kommunikationstyp	USB
		Displaytyp	TFT LCD
		Displaygröße	5,7 "
		Normen	IEC 60950-1, EN 62368-1; EN 300 328 v2.1.1; EN 300 330 v2.1.1; EN 301 489-1 v2.1.1; EN 301 489-3 v2.1.0; EN 301 489-17 v3.1.1



X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Netzanschlusskabel	H07RN-F	16 mm <sup>2</sup>	6 mm <sup>2</sup>	16 mm <sup>2</sup>
Netzanschlussspannung 3~ 50/60 Hz		220 - 230 V ±10 %		220 - 230 V ±10 %
Netzanschlussspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Nennleistung	60 % ED	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	100 % ED	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Leerlaufspannung (E-Hand)	U <sub>av</sub>	50 V	50 V	50 V
Sicherung	220 - 230 V	63 A	-	63 A
	380 - 460 V	32 A	35 A	35 A
Leistung	60 % ED	500 A	530 A	530 A
	100 % ED	400 A	440 A	440 A
Schweißstrom und Spannungsbereich	MIG bei 220 V	20 A/14 V – 500 A/55 V	-	20 A/14 V – 600 A/46 V
	MIG bei 380 V	20 A/14 V – 500 A/55 V	20 A/14 V – 600 A/55 V	20 A/14 V – 600 A/55 V
Schweißstrom und Spannungsbereich	E-Hand bei 220 V	15 A/20 V – 500 A/57 V	-	15 A/20 V – 600 A/46 V
	E-Hand bei 380 V	15 A/20 V – 500 A/57 V	15 A/20 V – 600 A/55 V	15 A/20 V – 600 A/55 V
Schweißspannung (max.)		57 V	55 V	55 V
Leistungsfaktor bei Höchststrom	P.F.	0,82 - 0,90	0,88 - 0,90	0,90
Leistungsfaktor bei Höchststrom	η	89 - 91 %	88 - 91 %	88 - 90 %
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H		921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm	921 x 348 x 795 mm
Gewicht ohne Zubehör		95 kg	95 kg	95 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	S <sub>gen</sub>	35 kVA	40 kVA	40 kVA
Drahtloser Kommunikationstyp		2,4 GHz WiFi & Bluetooth	2,4 GHz WiFi & Bluetooth	2,4 GHz WiFi & Bluetooth
Kabelgebundener Kommunikationstyp		Ethernet & USB	Ethernet & USB	Ethernet & USB
Normen		IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10	IEC 60974-1, -10

X8 Wire Feeder				
Schweißstrom, I <sub>2</sub>	40 % ED	600 A	DV-Geschwindigkeit	0,5 - 25 m/min
	60 % ED	530 A	Gewicht der Drahtspule (max.)	20 kg
	100 % ED	440 A	Durchmesser der Drahtspule (max.)	300 mm
Brenneranschluss		Kemppi	Schutzgasdruck (max.)	p <sub>max</sub> 0,5 MPa
Drahtvorschubmechanismus		Twin-Motor mit 4 Rollen	Betriebstemperaturbereich	-20 bis +40 °C
Durchmesser der Vorschubrollen		32 mm	Lagertemperaturbereich	-40 bis +60 °C
Schweißdrähte	Fe	0,6 - 2,4 mm	EMV-Klasse	A
	Ss	0,6 - 2,4 mm	Schutzklasse	IP23S
	MC/FC	0,8 - 2,4 mm	Außenabmessungen L x B x H	640 x 220 x 400 mm
	Al	0,8 - 2,4 mm	Gewicht ohne Zubehör	11,2 kg
			Drahtloser Kommunikationstyp	2,4 GHz Bluetooth
			Normen	IEC 60974-5, 10

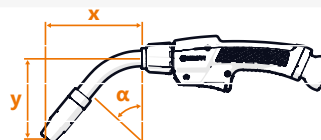


# Bestellangaben

<b>X8 Power Source (umfasst Control Pad, X8 Wheel Set und X8 Wire Feeder-Drehplatte)</b>		
<b>X8 Power Source ohne Software</b>		
X8 Power Source 400		X8100400000
X8 Power Source 400 mit Kühleinheit		X8100401000
X8 Power Source 500 mit Kühleinheit		X8100501000
X8 Power Source 500 MV mit Kühleinheit		X8100501100
X8 Power Source 600 mit Kühleinheit		X8100601000
X8 Power Source 600 MV mit Kühleinheit		X8100601100
<b>Drahtvorschubgerät</b>		
X8 Wire Feeder *		X8200000002
X8 Wire Feeder mit Gehäuseheizung		X8200000001
* enthält GH 20 Brennerhalter		
<b>X8 Leistungs-Upgrade</b>		
Leistungs-Upgrade 500 für die X8 Power Source		X8550000
Leistungs-Upgrade 600 für die X8 Power Source		X8560000
<b>Softwareprodukte</b>		
WiseFusion		X8500000
WiseSteel		X8500001
WisePenetration		X8500002
WiseRoot+		X8500003
WiseThin+		X8500004
X8 Work Pack		X8520000
Schweißprogramme und -pakete sind im DataStore über die Mobile Maintenance App verfügbar.		
WeldEye WP und PQ-Cloud-Paket		6800010
<b>X8 Zubehör und Ersatzteile</b>		
X8 Cooler		X8600000000
X8 Rad-Set		X8701010000
X8 GAS CYLINDER CART Gasflaschenwagen		X8701020000
Drahtvorschub-Drehplatte, mit Feststellmöglichkeit		X8702010000
Doppeldrahtvorschub-Drehplatte *		X8702020000
Drahtvorschub-Ausgleichsarm		X8702030000
Drahtvorschub-Aufhängevorrichtung für Schwenkarm		X8702040000
X8 Cable Rack **		X8701030000
X8 Accessory Tray		X8701040000
Control Pad		X8400110001
Drahttrommelsatz	5 m	W012757
Drahttrommelsatz	10 m	W012758
Drahttrommelsatz	20 m	W012759
Drahttrommelsatz	27 m	W012760
* – Die Doppeldrahtvorschub-Drehplatte X8 ist nicht mit dem X8 Wire Feeder Ausgleichsarm für den Drahtvorschub kompatibel.		
** – Montieren Sie das X8 Cable Rack an der Vorderseite, wenn Sie es mit dem X8 Gas Cylinder Cart verwenden.		

# Bestellangaben

Schweißbrenner			
Flexlite GX 208 G MN 3,5 m	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN35
Flexlite GX 208 G MN 5 m	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	GX208GMN5
Flexlite GX 308 G MN 3,5 m	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN35
Flexlite GX 308 G MN 5 m	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	GX308GMN5
Flexlite GX 408 G MN 3,5 m	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN35
Flexlite GX 408 G MN 5 m	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	GX408GMN5
Flexlite GX 428 W 3,5 m	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W35
Flexlite GX 428 W 5 m	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428W5
Flexlite GX 528 W 3,5 m	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W35
Flexlite GX 528 W 5 m	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	GX528W5
Flexlite GX 428 W 3,5 m N 250	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W35N250
Flexlite GX 428 W 5 m N 250	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	GX428W5N250
Flexlite GX 428 WS	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	GX428WS8
Flexlite GX 528 W 3,5 m N 250	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W35N250
Flexlite GX 528 W 5 m N 250	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	GX528W5N250
Flexlite GX 608 W	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	GX608W5
Montagering-Werkzeug			SP012703



Kabel		
Massekabel	5 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184711
Massekabel	10 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184712
<b>Zwischenkabel, gasgekühlt</b>		
Zwischenkabel 70-g	5 m	X8801700500
Zwischenkabel 70-g	10 m	X8801701000
Zwischenkabel 70-g	20 m	X8801702000
Zwischenkabel 95-g	2 m	X8801950200
Zwischenkabel 95-g	5 m	X8801950500
Zwischenkabel 95-g	20 m	X8801952000
<b>Zwischenkabel, wassergekühlt</b>		
Zwischenkabel 70-w	5 m	X8800700500
Zwischenkabel 70-w	10 m	X8800701000
Zwischenkabel 70-w	20 m	X8800702000
Zwischenkabel 95-w	2 m	X8800950200
Zwischenkabel 95-w	5 m	X8800950500
Zwischenkabel 95-w	10 m	X8800951000
Zwischenkabel 95-w	20 m	X8800952000
Zwischenkabel 95-w	30 m	X8800953000
<b>Fernregler</b>		
Bestellnummern der Verschleißteile für Brenner und Drahtvorschubgeräte finden Sie im Kemppi Configurator.		





# X8 SuperSnake

Beschreiten Sie eine höhere Stufe der Produktivität

- Geeignet für Fe/Ss/Al/FCW/MCW-Schweißdrähte
- 10-, 15-, 20-, 25-Meter-Modelle mit Wasserkühlung
- Parametereinstellung mit dem X8 Control Pad oder der X8 Gun Remote Control
- Unterstützt alle Kemppi-Wise-Spezialverfahren
- Serienmäßig mit robustem Schutzrahmen
- Entwickelt und hergestellt in Finnland

## Anwendungsbereiche

- Mittlerer und schwerer Metallbau
- Installations- und Baustellenarbeiten

## Extreme Erweiterung

**Die X8 SuperSnake** kombiniert die herausragenden Vorteile des Original-SuperSnake Zwischenvorschubgeräts mit der modernen Technologie und der präzisen Lichtbogensteuerung des X8 MIG Welder. Die X8 SuperSnake ist als wassergekühlte Ausführung lieferbar. Sie vergrößert Ihre übliche Reichweite um bis zu 25 m, garantiert einen zuverlässigen Drahtvorschub über größere Entfernungen, Langlebigkeit und mühelose Wartung.

Das Zwischenvorschubgerät zeichnet sich durch sein geringes Gewicht aus und lässt sich mühelos dorthin bringen, wo es benötigt wird. Es verbessert nicht nur die Arbeitssicherheit, da keine schweren Drahtvorschubgeräte mitgeführt werden müssen, sondern erhöht auch die Produktivität. Durch den Anschluss des X8 Control Pad an das Zwischenvorschubgerät hat der Schweißer Zugriff auf eine umfassende Benutzerschnittstelle, um auch in größerer Entfernung vom Schweißsystem alle benötigten Parametereinstellungen vorzunehmen.

### **X8 SuperSnake ist kompatibel mit X8 Wire Feedern und X8 MIG Guns.**

Der Anschluss wird mit den Kemppi Gun Connectors hergestellt, die für ihre ausgezeichneten mechanischen und elektrischen Eigenschaften sowie die präzise Messung der Lichtbogenspannung bekannt sind. Neue Technologie ermöglicht Unterstützung für die Wise-Spezialverfahren von Kemppi und gewährleistet bei jeder Schweißanwendung optimale Lichtbogeneigenschaften.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### LANGLEBIG UND ROBUST

Sie können ihn bedenkenlos anheben, hinter sich her schleifen oder ziehen – Designed for welders.



### VERBESSERTE ARBEITSSICHERHEIT

Deutlich weniger Zeit beim Wechsel zwischen Stromquelle und Schweißstation.



### EINFACHE ZUGANGLÖSUNG

Hochwertige Schweißergebnisse bis zu 30 Meter vom primären Drahtvorschub entfernt.

## Technische Daten

X8 SuperSnake		310 A
Ausgangsleistung 40° C	60 % ED	
Drahtvorschubmechanismus		GT02X, 2 Rollen
DV-Geschwindigkeit		0 – 25 m/min
Abmessungen des Drahtvorschubgehäuses L x B x H		777 x 142 x 142 mm
Drahtempfehlungen, 15 m		Fe/Ss 1,0 - 1,6 mm
		Al 1,2 - 1,6 mm
		FeMc/FeFc 1,2 - 1,6 mm
Kabeldurchmesser		50 mm <sup>2</sup>
Netzspannung		50 V DC
Schutzart		IP 23S

## Bestellangaben

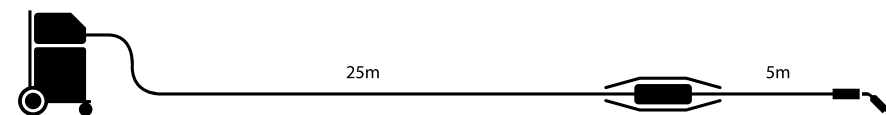
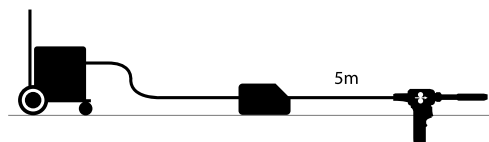
X8 SuperSnake wassergekühlt	
GT02XW 10 m Fe	X8900501000
GT02XW 10 m Ss/Al	X8900501001
GT02XW 15 m Fe	X8900501500
GT02XW 15 m Ss/Al	X8900501501
GT02XW 20 m Fe	X8900502000
GT02XW 20 m Ss/Al	X8900502001
GT02XW 25 m Fe	X8900502500
GT02XW 25 m Ss/Al	X8900502501

Drahtführungsrohre	
Fe/FeMc/FeFc, Metall	SP014826
Al/Ss, DL Chili	SP015060

## Drahtliner für X8 SuperSnake

Stahlspiralen Fe/FeMc/FeFc, Metall	Schweißdraht ø, mm	Bestellnum- mer, 10 m	Bestellnum- mer, 15 m	Bestellnum- mer, 20 m	Bestellnum- mer, 25 m
	1,0 - 1,6	W015509	W015511	W015513	W015515
DL-Liner Al/Ss	Schweißdraht ø, mm	Bestellnum- mer, 10 m	Bestellnum- mer, 15 m	Bestellnum- mer, 20 m	Bestellnum- mer, 25 m
Al/Ss, DL Chili	1,2 - 1,6	W015510	W015512	W015514	W015516

Ersatz-Stahlspiral- und DL-Chili-Liner sind mit Anschlüssen versehen. Beide Enden sind im Kabelpaket/ Zwischenvorschubgerät arretiert.



Die X8 SuperSnake verfügt über den für zwei Rollen ausgelegten, leistungsstarken Drahtvorschubmechanismus des X8 Wire Feeder mit fester Verriegelung. Die Verbrauchsmaterialien sind austauschbar und farbig gekennzeichnet, um sicherzustellen, dass Sie stets die korrekte Kombination verwenden.



Auf dem hochauflösenden, großen Display des X8 Control Pad lassen sich Parametereinstellungen mühelos vornehmen.



Das leichte Zwischenvorschubgerät ist eine ergonomische Alternative zu schweren und großen Drahtvorschubgeräten oder zum Schweißen mit schweren Push/Pull-Schweißbrennern, die das Handgelenk des Schweißers stärker belasten.



Der Schutzrahmen und die Grundplatte sind serienmäßig und sorgen selbst unter härtesten Werkstattbedingungen für maximalen Schutz.





# MinarcTig Evo

## 200/200MLP



## Höchste Qualität beim WIG-Schweißen

- 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
- Schweißstromfernreglungsoptionen
- PFC-Technik für höchste Energieeffizienz
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

### Anwendungsbereiche

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

## 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 zählen die MinarcTig Evo 200 und 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.





MinarcTig Evo 200

MinarcTig Evo 200 MLP  
mit Pulsfunktion

## MEHRWERTFUNKTIONEN



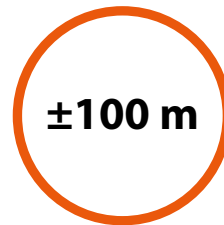
### LEICHT UND MOBIL

Keine zusätzliche  
Tragehilfe erforderlich



### 10 % ERHÖHTE SCHWEISSGESCHWINDIGKEIT

Mit gepulster WIG-Funktion



### VERSCHIEDENE KABELLÄNGEN MÖGLICH

Für einen noch höheren  
Nutzwert in Schweißumgebungen  
auf Baustellen

# Technische Daten

MinarcTig Evo 200/200MLP			
Anschlussspannung	1~, 50/60 Hz		230 V ± 15 % (AU 240 V ± 15 %)
Anschlussleistung bei Höchststrom	WIG	35 % ED	200 A/4,9 kVA
	E-Hand	35 % ED	170 A/5,7 kVA
Versorgungsstrom, I <sub>1max</sub>	WIG		21,1 A
	E-Hand		24,8 A
Versorgungsstrom, I <sub>1eff</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 - 200 A/18,0 V
	E-Hand		10 A/20,4 V - 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
Leistungsfaktor bei 100 % ED	WIG		77 %
	E-Hand		83 %
Zündspannung			6 - 12 kV
Stabelektroden, E-Hand	∅		1,5 - 4,0 mm
Außenabmessungen	L × B × H		449 × 210 × 358 mm
Gewicht (ohne Kabel)			11 kg
Temperaturklasse			F (155° C)
Schutzklasse			IP23S
EMV-Klasse			A
Betriebstemperaturbereich			-20 bis +40 °C
Lagertemperaturbereich			-40 bis +60 °C

Normen: IEC 60974-1, IEC 60974-3, IEC 60974-10, IEC 61000-3-12

## Bestellangaben

MinarcTig Evo 200		MinarcTig Evo 200 MLP	
TX 225 G, 4 m	P0640TX	TX 225 G, 4 m	P0642TX
VRD, TX 225 G, 4 m	P0672TX	*AU, TX 225 G, 4 m	P0674TX
VRD, TX 225 G, 8 m	P0673TX	*AU, TX 225 G, 8 m	P0675TX
TX 225 G, 8 m	P0641TX	TX 225 G, 8 m	P0643TX
TX 225 G S, 4 m	P0645TX	TX 225 G S, 8 m	P0647TX
TX 165 G S, 4 m	P0648TX	TX 165 G S, 4 m	P0650TX
TX 165 G S, 8 m	P0649TX	TX 165 G S, 8 m	P0651TX
TX 135 G F, 4 m	P0652TX	TX 135 G F, 4 m	P0654TX
TX 135 G F, 8 m	P0653TX	TX 135 G F, 8 m	P0655TX
TX 165 G F, 4 m	P0656TX	TX 165 G F, 4 m	P0658TX
TX 165 G F, 8 m	P0657TX	TX 165 G F, 8 m	P0659TX
TX 225 G S, 4 m	P0644TX	TX 165 G S, 16 m	P0671TX
TX 165 G S, 16 m	P0670TX	TX 225 G S, 4 m	P0646TX
TX 305 W F 4 m, Kühlgerät	P0676TX	TX 305 W F 4 m, Kühlgerät	P0678TX
TX 305 W F 8 m, Kühlgerät	P0677TX	TX 305 W F 8 m, Kühlgerät	P0679TX
TX 255 W S 4 m, Kühlgerät	P0687TX	TX 255 W S 4 m, Kühlgerät	P0689TX
TX 255 W S 8 m, Kühlgerät	P0688TX	TX 255 W S 8 m, Kühlgerät	P0690TX
TX 355 W 4 m, Kühlgerät	P0691TX	TX 355 W 4 m, Kühlgerät	P0693TX
TX 355 W 8 m, Kühlgerät	P0692TX	TX 355 W 8 m, Kühlgerät	P0694TX
MST 400 Fahrwagen		6185294	

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt bestimmt.



# MinarcTig

## 250/250MLP



Leistungstark, tragbar und kompakt

- Ausgezeichnete Niederspannungszündung
- Gut ablesbares Parameterdisplay
- Gasvor- und Nachströmzeit
- Slope-In/Out-Taktung
- Brennerschalterverriegelung
- Optionaler Impulsschweißbetrieb
- Geeignet für den Betrieb am Netz oder den Einsatz als Stromgenerator
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

### Anwendungsbereiche

- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Dünnblechverarbeitung
- 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-Schweißverfahren bietet. Neben der normalen 250-Maschine gibt es noch das Modell 250MLP, 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.

In Kombination mit Kemppi Flexlite TX WIG-Brennern für perfekte Schweißleistung und Komfort.





*MinarcTig 250MLP-Panel*



*MinarcTig 250-Panel*

## MEHRWERTFUNKTIONEN



### **EINFACH AUSGEZEICHNET**

Niederspannungszündung



### **KOMPAKT**

Problemlos überallhin  
zu transportieren



### **MULTIPROZESSOPTION**

Ermöglicht Ihnen mehr Vielseitigkeit

# Technische Daten

MinarcTig 250MLP/250			
Anschlussspannung	50/60 Hz		3~, 400 V (-20...+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
Leistungsfaktor bei Höchststrom	WIG		80 %
	E-Hand		86 %
Stabelektrode	∅		1,5 - 5,0 mm
Außenabmessungen	L x B x H		400 x 180 x 340 mm
Gewicht (ohne Kabel)			11 kg

# Bestellangaben

MinarcTig 250		MinarcTig 250MLP	
TX 165 G F, 4 m	P0607TX	TX 165 G F, 4 m	P0611TX
TX 165 G F, 8 m	P0608TX	TX 165 G F, 8 m	P0612TX
TX 225 G, 4 m	P0609TX	TX 225 G, 4 m	P0613TX
TX 225 G, 8 m	P0610TX	TX 225 G, 8 m	P0614TX
TX 165 G S, 4 m	P0625TX	TX 135 G F, 4 m	P0615TX
TX 165 G S, 4 m	P0626TX	TX 135 G F, 8 m	P0616TX
TX 225 G S, 4 m	P0632TX	TX 165 G S, 4 m	P0617TX
TX 225 G S, 8 m	P0633TX	TX 165 G S, 8 m	P0618TX
TX 135 G F, 4 m	P0636TX	TX 225 G S, 4 m	P0634TX
TX 135 G F, 8 m	P0637TX	TX 225 G S, 8 m	P0635TX
TX 165 G S, 16 m	P0668TX	TX 165 G S, 16 m	P0669TX
<b>Zubehör</b>			
Schweißkabel	5 m, 25 mm <sup>2</sup>	6184201	
Massekabel	5 m, 25 mm <sup>2</sup>	6184211	
MST 400 Fahrwagen		6185294	







# MasterTig DC / MasterTig ACDC

## Alles andere als gewöhnlich

- Wählen Sie ein klassisches Touch-Bedienpanel oder das Steuerungssystem mit 7"-TFT-Farbbildschirm und 99 Speicherkanälen pro Prozess
- Weld Assist empfiehlt die besten Parameter für unterschiedliche Schweißanwendungen, damit jeder Schweißer präzise und produktiv arbeitet
- Für verbessertes WIG-Schweißen stehen verschiedene nützliche Funktionen zur Verfügung
- Mühelose, schnelle und bequeme Befüllung mit Kühlmittel und Reinigung des Tanks
- Bei den MasterTig-Fahrwagen können Gasflaschen auf Bodenebene be- und entladen werden, sodass keine schweren Lasten angehoben werden müssen
- Kompatibel mit Flexlite TX WIG-Brennern
- Fußpedal, Brenner- und Handfernregler verfügbar
- Option für die Verbindung der Ausrüstung mit dem WeldEye-Cloud-Service
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Ausgezeichnete Ergonomie und hervorragende Benutzererfahrung

**Der neue Meister für das WIG-Schweißen mit Wechsel- und Gleichstrom - MasterTig** setzt neue Maßstäbe für Schweißqualität, Benutzerfreundlichkeit und Leistungseffizienz.

Die für professionelle Schweißer entwickelte MasterTig-Produktfamilie ist in Varianten mit 230 A, 300 A, 400 A und 500 A lieferbar und besticht durch eindrucksvolle Größen- und Gewichtsspezifikationen.

Der modulare Aufbau ermöglicht Ihnen, Systeme zusammenzustellen, die optimal auf Ihre Bedürfnisse abgestimmt sind, einschließlich der Optionen für alternative Bedienpaneele, schnurlose Fernregler und Fahrwagen.

Die stylische, praktische und robuste MasterTig steckt Schläge und Stöße des täglichen Schweißbetriebs klaglos weg. Die leichte und kompakte MasterTig wird aus robustem Spritzgusskunststoff mit Stoßschutzstegen gefertigt, sodass sie Ihr zuverlässiger Partner für den Einsatz in der Werkstatt oder auf der Baustelle ist.



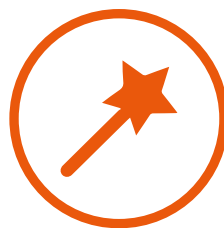


## MEHRWERTFUNKTIONEN



### **30 % ERHÖHTE SCHWEISSGESCHWINDIGKEIT**

Die Doppelpuls-Funktion erhöht die Schweißgeschwindigkeit und senkt den Wärmeeintrag um 20 %.



### **60 % SCHNELLERE PARAMETERFINDUNG**

Weld Assist hilft Ihnen bei der optimalen Einrichtung für leichtes und produktives Schweißen.



### **20 % NIEDRIGERE GERÄUSCHPEGEL**

MasterTig reduziert im Vergleich zu führenden Wettbewerbern die Geräuschpegel bei AC-Schweißanwendungen.

# Verbessertes Schweißen



## INDIVIDUELLE ANPASSUNG

Laden Sie Ihr Firmenlogo oder Ihr Lieblingsbild hoch, um Ihren MasterTig-Bildschirmschoner zu personalisieren.



## MODULARER AUFBAU

Wählen Sie aus einer großen Auswahl von MasterTig-Modellen, alternativen Bedienpanelen, Fernregleroptionen, Fahrwagen und Schweißbrennern, um so die Maschine genau auf Ihre Anforderungen zu konfigurieren.



## STOSSSCHUTZSTEG

MasterTig wird aus robusten, energieabsorbierenden, recyclingfähigen Kunststoffen mit eingebetteten Stoßschutzstegen hergestellt, die einen besseren Schutz der Stromquelle vor Schlägen und Stößen der täglichen Schweißarbeit gewährleisten. Die MasterTig 535 ACDC ist mit Seitenplatten aus Metall ausgestattet.



## PIVOTSAFE

Bei den MasterTig-Fahrwagen können Gasflaschen auf Bodenebene be- und entladen werden, sodass keine schweren Lasten angehoben werden müssen. Zum Fahrwagen P45MT gehört eine innovative drehbare Gasflaschenplatte, mit deren Hilfe die Gasflasche sicher und einfach aufgenommen werden kann.



## AUFBEWAHRUNG DER BRENNERTEILE

Greifen Sie rasch auf häufig benutzte TIG-Brennerteile zu, die bequem dem Ablagefach im Griff entnommen werden können. Nicht in MasterTig 535 ACDC enthalten.



## BEDIENPANELE

Wählen Sie entweder traditionelle Touch-Bedienpanele oder das Steuerungssystem mit 7"-TFT-Farbbildschirm, um Parameter mühelos, schnell und präzise einzustellen. Das durch eine 3 mm starke Platte geschützte 7"-TFT-Displaypanel ist sowohl schlag- als auch kratzfest. MasterTig 535 ACDC enthält standardmäßig das MTP35X-Panel.



## WELD ASSIST

Richten Sie Ihre Maschine immer mit Weld Assist ein. Befolgen Sie einfach die Bildschirmanweisungen, um Material, Stärke, Art der Schweißnaht und Position auszuwählen und Weld Assist stellt die Parameter optimal ein, damit jeder Schweißer präzise und produktiv arbeitet. Weld Assist gibt außerdem Empfehlungen für Elektrodengröße, Schweißdraht, Gasdurchfluss, Art der Schweißnaht, Nahtprofil und Schweißgeschwindigkeit. Perfekt für die Erstellung von Schweißanweisungen (pWPS).



## AUTOCOOL

Die dynamische Gas- und Wasserkühlung stellt eine optimale Temperaturregelung und Leistungseffizienz sicher. Abhängig von der Schweißstromstärke und/oder der Dauer passen die Lüfter der Stromquelle den Luftdurchsatz an und der Lüftermotor arbeitet zwischen 15 Sekunden und 4 Minuten, wodurch der Stromverbrauch und örtliche Lärmpegel reduziert werden. Die MasterTig 535 ACDC enthält auch eine LED-Wasserstandsanzeige.



## SCHNURLOS

Der Zauber des drahtlosen Fernreglers. Machen Sie Schluss mit Reparaturen von Fernreglerkabeln und erhöhen Sie die Sicherheit am Arbeitsplatz durch die Verwendung von schnurlosen Fernreglern. Wählen Sie entweder hand- oder fußbetätigte Modelle und steuern Sie die Maschine je nach Standort aus einer Entfernung zwischen 15 und 100 m. Machen Sie sich das Leben einfacher.



*Flexlite TX-Brenner von Kemppi besitzen hochfeste und flexibel geformte Griffe aus Silikongummi, um mehr Komfort zu bieten und den Schweißer zu entlasten.*



*Laden Sie Ihr Lieblingsbild oder Ihr Firmenlogo als Bildschirmschoner auf das MTP35X-Display hoch.*



*Die MasterTig 535 ACDC kann mit einem Kran an den standardmäßig mitgelieferten Hebeösen, die oben auf der Maschine verschraubt werden, angehoben werden.*

# Technische Daten

		<b>MasterTig 235ACDC GM</b>	<b>MasterTig 235ACDC GM (VRD ein – nicht deaktivierbar)</b>
Netzanschlussspannung	1~ 50/60 Hz	110/220 - 240 V ±10 %	110/240 V ±10 %
Sicherung		16 A	15 A
Leerlaufspannung (Durchschnitt)	E-Hand	50 V	23 V (verriegelt auf VRD)
Nennausgangsleistung bei 40 °C (240 V)	40 % WIG	230 A/19,2 V	230 A/19,2 V
Nennausgangsleistung bei 40 °C (110 V)	40 % WIG	130 A/15,2 V	130 A/15,2 V
Leistungsbereich (240 V)	WIG	3 A/1 V - 230 A/31 V	3 A/1 V - 230 A/31 V
Leistungsbereich (110 V)	WIG	3 A/1 V - 130 A/24 V	3 A/1 V - 130 A/24 V
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
EMV-Klasse		A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S
Außenabmessungen	L x B x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Gewicht ohne Zubehör		19,1 kg	19,1 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	Sgen	8 kVA	8 kVA
Elektroden Durchmesser	ø (mm)	1,6 – 5,0 mm	1,6 – 5,0 mm
Normen		IEC 60974-1,-3,-10/IEC 61000-3-12	IEC 60974-1,-3,-10/IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006

		<b>MasterTig 325DC MasterTig 335ACDC</b>	<b>MasterTig 325DC G MasterTig 335ACDC G</b>	<b>MasterTig 325DC GM MasterTig 335ACDC GM</b>
Netzanschlussspannung	3~ 50/60 Hz	380 – 460 V ±10 %	380 – 460 V ±10 %	220 - 230 V; 380 - 460 V ±10 %
Sicherung		16 A	16 A	20 A
Leerlaufspannung (Durchschnitt)	E-Hand	50 V 23 V*	50 V 23 V*	50 V
Nennausgangsleistung bei 40 °C	40 % WIG	300 A/22 V	300 A/22 V	300 A/22 V
Leistungsbereich	WIG	3 A/1 V - 300 A/38 V	3 A/1 V - 300 A/38 V	3 A/1 V - 300 A/27 V (bei 220 V)
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen	L x B x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Gewicht ohne Zubehör		21,0 kg 22,0 kg	21,5 kg 22,5 kg	21,5 kg 22,5 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Elektroden Durchmesser	ø (mm)	1,6 – 6,0 mm	1,6 – 6,0 mm	1,6 – 6,0 mm
Normen		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006 *	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12
* Gilt nur für Modellversionen der Stromquelle, bei denen die VRD-Funktion (VRD = Leerlaufspannungsreduzierung) nicht deaktivierbar ist.				

# Technische Daten

		MasterTig 425DC G	MasterTig 425DC G (VRD ein – nicht deaktivierbar)	MasterTig 535 ACDC GM	MasterTig 535 ACDC GM (VRD ein – nicht deaktivierbar)
Netzanschlussspannung	3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	220 - 230 V; 380 - 460 V ±10 %	220 - 230 V; 380 - 460 V ±10 %
Sicherung		16 A	16 A	32 A	32 A
Leerlaufspannung (Durchschnitt)	E-Hand	50 V	23 V (verriegelt auf VRD)	50 V	23 V (verriegelt auf VRD)
Nennausgangsleistung bei 40 °C	30 % WIG	400 A/26 V	400 A/26 V	40 % ED 500 A/30 V (400 V) 40 % ED 450 A/28 V (220 V)	40 % ED 500 A/30 V (400 V) 40 % ED 450 A/28 V (220 V)
Ausgangsbereich	WIG	3 A/1 V - 400 A/41 V	3 A/1 V - 400 A/41 V	3 A/1 V - 500 A/37 V (400 V) 3 A/1 V - 450 A/32 V (220 V)	3 A/1 V - 500 A/37 V (400 V) 3 A/1 V - 450 A/32 V (220 V)
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
EMV-Klasse		A	A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen	L x B x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	860 x 263 x 610 mm	860 x 263 x 610 mm
Gewicht ohne Zubehör		23,6 kg	23,6 kg	57 kg	57 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	Sgen	20 kVA	20 kVA	35 kVA	35 kVA
Elektroden Durchmesser	Ø	1,6 - 7,0 mm	1,6 - 7,0 mm	1,6 - 7,0 mm	1,6 - 7,0 mm
Normen		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 AS 60974.1-2006	IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1	IEC60974-1,-3,-10, AS60974.1, GB/T15579.1

MasterTig-Kühler	MasterTig Cooler M	MasterTig MXL-Kühler
Empfohlenes Kühlmittel	MPG 4456 (Kemppi-Kühlmittel)	MPG 4456 (Kemppi-Kühlmittel)
Behältervolumen	3,0 l	3,0 l
Betriebstemperaturbereich*	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Gewicht ohne Zubehör	12,5 kg	25 kg
	* Mit dem empfohlenen Kühlmittel	

FlexFlite WIG-Brenner		TX 135GF	TX 165GF	TX 165GS	TX 165G	TX 225G	TX 225GS	TX 255WS	TX 305WF	TX 355W
Kühlart		Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Gas	Kühlmittel	Kühlmittel	Kühlmittel
Anschlussart	Strom- Gas	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4	G1/4
Einschaltdauer mit 40 % (Argon)	A	130	160	160	160	220	220	250	300	350
Einschaltdauer mit 100 % (Argon)	A	-	-	-	-	-	-	200	200	250
Fernregelung		Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional	Optional
Brennerhalstyp		Flexibel	Flexibel	Drehbar	70°-Winkel	70°-Winkel	Drehbar	Drehbar	Flexibel	70°-Winkel
Diese Ausrüstung entspricht der Norm IEC 60974-7.										



MT535ACDC



P43MT



T25MT



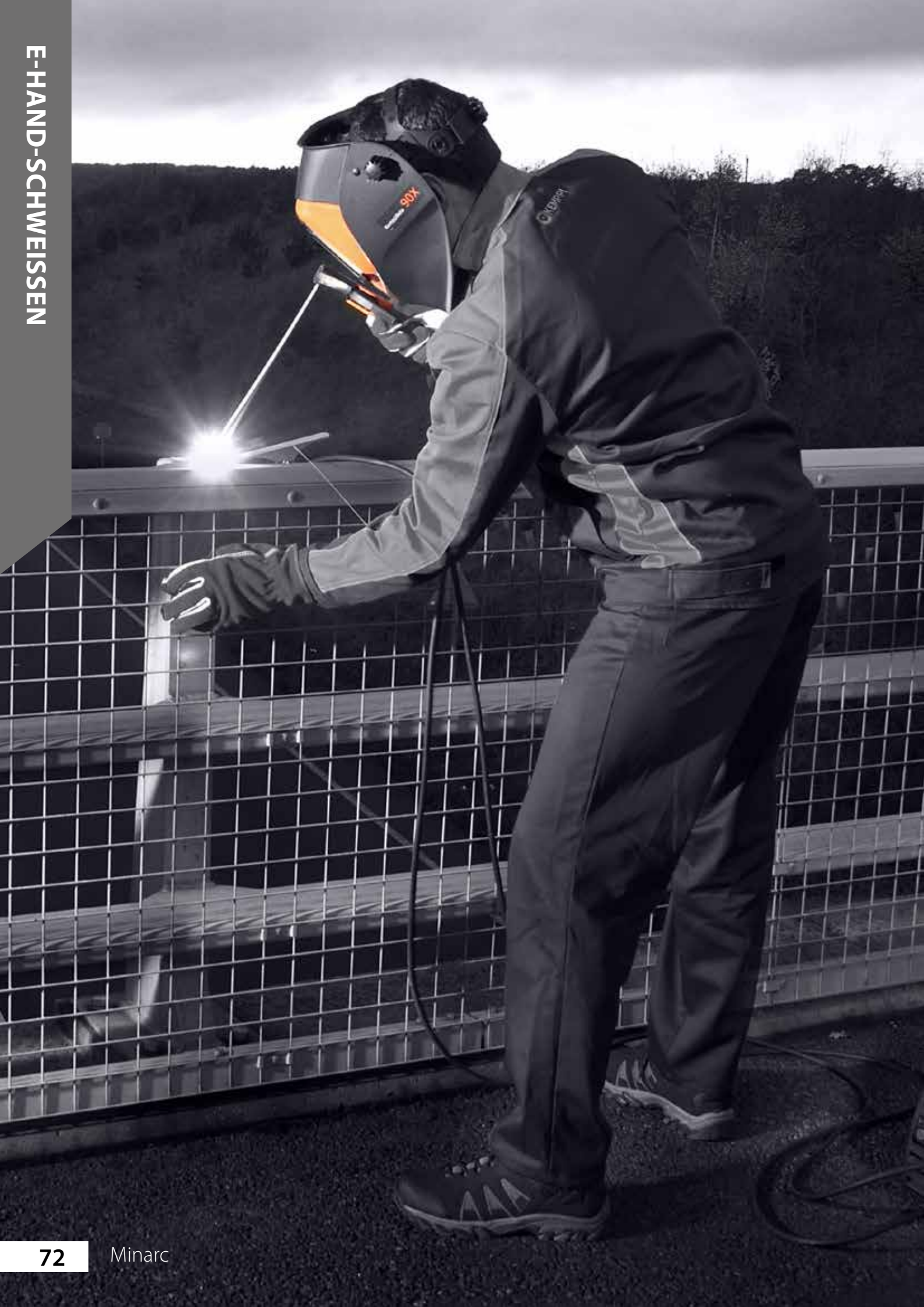
P45MT

# Bestellangaben

Ausrüstung	Beschreibung	Bestellnummer
MasterTig 235ACDC GM	Stromquelle: 230 A AC/DC, Generator und Mehrspannungsbetrieb	MT235ACDCGM
	Stromquelle: 230 A AC/DC, Generator- und Mehrspannungsbetrieb, VRD ein – nicht deaktivierbar	MT235ACDCGMAU
MasterTig 325DC	Stromquelle: 300 A DC	MT325DC
MasterTig 325DC G	Stromquelle: 300 A DC, Generatorbetrieb	MT325DCG
	Stromquelle: 300 A DC, Generatorbetrieb, VRD ein – nicht deaktivierbar	MT325DCGAU
MasterTig 325DC GM	Stromquelle: 300 A DC, Generator- und Mehrspannungsbetrieb	MT325DCGM
MasterTig 335ACDC	Stromquelle: 300 A AC/DC	MT335ACDC
MasterTig 335ACDC G	Stromquelle: 300 A AC/DC, Generatorbetrieb	MT335ACDCG
	Stromquelle: 300 A AC/DC, Generatorbetrieb, VRD ein – nicht deaktivierbar	MT335ACDCGAU
MasterTig 335ACDC GM	Stromquelle: 300 A AC/DC, Generator und Mehrspannungsbetrieb	MT335ACDCGM
MasterTig 425DC G	Stromquelle: 400 A DC, Generatorbetrieb	MT425DCG
	Stromquelle: 400 A DC, Generatorbetrieb, VRD ein – nicht deaktivierbar	MT425DCGAU
MasterTig 535 ACDC GM	Stromquelle: 500 A AC/DC, 3-phasiger Generator und Multispannungsbetrieb, einschließlich	MTP35X, MT535ACDCGM
	Stromquelle: 500 A AC/DC, 3-phasiger Generator und Multispannungsbetrieb, VRD ein – nicht deaktivierbar, einschließlich MTP35X, MT535ACDCGMAU	MTP35X, MT535ACDCGMAU
MasterTig Cooler MXL	MasterTig 535 Cooler 1,7 KW Multispannung XL	MTC17KWMXL
MasterTig Cooler M	Kühleinheit, Mehrspannungsbetrieb	MTC1KWM
MTP23X	Bedienpanel: Folientastatur, DC	MTP23X
MTP33X	Bedienpanel: Folientastatur, AC/DC	MTP33X
MTP35X	Bedienpanel: 7" TFT-Panel, DC, AC/DC	MTP35X
HR43	Fernregler mit Kabel	HR43
HR45	Schnurloser Fernregler	HR45
FR43	Fußfernregler mit Kabel	FR43
FR45	Kabelloser Fußfernregler	FR45
P43MT	4-Rad-Fahrwagen ohne Gasflaschenhalter	P43MT
T25MT	2-Rad-Fahrwagen	T25MT
P45MT	4-Rad-Fahrwagen mit kippbarer Gasflaschenhalterung	P45MT
	4-Rad-Fahrwagen, MasterTig 535 ACDC	X5701020000

Modell	Bestellnummer
MasterTig 535 AC/DC 500 GM, 4m Brenner, wassergek., Fahrwagen	P0916TX
MasterTig 535 AC/DC 500 GM, 8m Brenner, wassergek., Fahrwagen	P0917TX
MasterTig 535 AC/DC 500 GMVRD (AU), 4m Brenner, wassergek., Fahrwagen	P0918TX
MasterTig 535 AC/DC 500 GMVRD (AU), 8m Brenner, wassergek., Fahrwagen	P0919TX









# Minarc

## 150 / 220

### Die kleinen Riesen der E-Hand-Schweißwelt

- Ausgezeichnete Schweißqualität und Lichtbogenzündung
- Modelle 1ph 230 V und 3ph 400 V
- Automatische, dynamische Funktionen
- Leicht und leistungsstark
- Hervorragende Arbeitsleistung
- VRD-Modelloptionen
- Kontaktzündungsfunktion
- „Schweißfertige“ Produktpakete
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

#### Anwendungsbereiche

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

### Leichte, kompakte und einfach zu transportierende Bauweise

**Minarc 150 and 220** E-Hand-Schweißmaschinen sind leicht, robust, zuverlässig und schlagfest, ideal für Werkstatt- und Baustellenumgebungen.

Überlegene Lichtbogenleistung, basierend auf großen Spannungsreserven und automatischer „Arc Force“-Regelung stellen sicher, dass der Lichtbogen in allen Schweißpositionen stabil bleibt, selbst bei Anschluss mit extralangen Schweiß- und Stromkabeln bis zu 100 m.

Automatischer Heißstart ergibt perfekte Zündung unter allen Bedingungen, und die Anti-Stick-Funktion verringert das Risiko, dass die E-Hand-Elektrode am Werkstück festklebt, und unterstützt die Kurzlichtbogensteuerung. Schutz gegen Überlast, Feuchtigkeit und eindringenden Staub ergibt ausgezeichnete Zuverlässigkeit. WIG-Schweißen wird mit der Kontaktzündungsfunktion und GV WIG-Brennern ermöglicht. Die Minarc 220 verfügt über eine Fernregleroption.

Spezielle Minarc Modelle weisen eine VRD-Funktion („Voltage Reduction Device“) auf, um die Leerlaufspannung in Schweißumgebungen zu reduzieren, in denen Dunst, Dampf oder Feuchtigkeit auftreten können.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



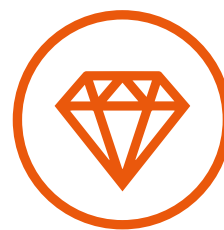
### LEICHTER START

Mit einsatzbereiten  
Schweißpaketen



### HERVORRAGENDE SCHWEISSQUALITÄT

& Lichtbogeneigenschaften



### ÜBERZEUGENDE KOMBINATION

Aus geringem Gewicht,  
hoher Leistung und Einschaltdauer

## Technische Daten Minarc 150

Minarc 150		
Anschlussspannung	1~, 50/60 Hz	230 V ±15 %
Nennleistung	35 % ED E-Hand	140 A/7,5 kVA
	50 % ED E-Hand	-
	100 % ED E-Hand	100 A/5,1 kVA
	35 % ED WIG	150 A/5,0 kVA
	50 % ED WIG	-
	100 % ED WIG	110 A/3,3 kVA
Anschlusskabel	H07RN-F	3G2.5 (3,3 m)
Sicherung, träge		A16
Schweißbereich	E-Hand	10 A/20,5 V - 140 A/25,6 V
	WIG	10 A/10,5 V - 150 A/15,6 V
Steckerart		Schuko
Leerlaufspannung		85 V (30 V/VRD)
Leistungsfaktor bei Höchststrom		0,60
Leistungsfaktor bei Höchststrom		80 %
Stabelektrode	∅ (mm)	1,5 - 3,25
Außenabmessungen	L x B x H, mm	320 x 123 x 265
Gewicht	4 kg	

## Technische Daten Minarc 220

Minarc 220			
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz		400 V -20 % bis ±15 %
Nennleistung	E-Hand	35 % ED	220 A
		100 % ED	150 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	E-Hand	35 % ED	220 A/28,8 V
		60 % ED	170 A/26,8 V
		100 % ED	170 A/26,8 V
	WIG	35 % ED	220 A/18,8 V
		60 % ED	180 A/17,2 V
		100 % ED	160 A/16,4 V
Anschlusskabel	H07RN-F		4G1.5 (5 m)
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)
Leistungsfaktor bei Höchststrom			0,86 (WIG 0,80)
Stabelektrode	∅		1,5 - 5,0 mm
Außenabmessungen	L x B x H		400 x 180 x 340 mm
Gewicht			9,2 kg

## Bestellinformationen Minarc 150

<b>Minarc 150</b>		
Minarc 150, einschl. Anschlusskabel mit Schuko sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)		6102150
Minarc 150 VRD, einschl. Anschlusskabel mit Schuko sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)		6102150VRD
<b>Zubehör</b>		
Massekabel	5 m, 16 mm <sup>2</sup>	6184015
Schweißkabel	5 m, 16 mm <sup>2</sup>	6184005
Tragegurte		9592162
WIG-Brenner Flexlite TX 163 GVD94		TX163GVD94

## Bestellinformationen Minarc 220

<b>Minarc 220, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)</b>		<b>6102220</b>
<b>Zubehör</b>		
Massekabel	5 m, 25 mm <sup>2</sup>	6184211
Schweißkabel	5 m, 25 mm <sup>2</sup>	6184201
Tragegurte		9592162
WIG-Brenner Flexlite TX 223GVD13		TX223GVD134







# Minarc Evo 180

## Wo immer Sie auch arbeiten

- Erstklassige Schweißleistung
- Verwendbar mit allen Elektrodentypen
- Einsatz mit langen Stromversorgungskabeln
- PFC-Technik für höchste Energieeffizienz
- Hohe Stromabgabe und Einschaltdauer
- Geringes Gewicht und tragbar
- Zuverlässig und robust
- Präzise Lift-WIG-Technologie
- Stromnetz- oder Generatorbetrieb
- Optionaler Fernregler
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

### 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 hat alle großartigen Qualitäten ihrer Vorgängerin – und noch 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 für die Anforderungen von Schweißern ausgelegt, 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. Die präzise Lift-WIG-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.





*Leichte, kompakte und einfach zu transportierende Bauweise*

## MEHRWERTFUNKTIONEN



### **GERINGES GEWICHT VON 5,85 KG**

Einfach überallhin zu transportieren



### **PROFESSIONELLE LEISTUNG**

Tragbar, leistungsstark, effizient



# Technische Daten

Minarc Evo 180		
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 (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
Leistungsfaktor bei 100 % ED (E-Hand)		84 %
Stabelektroden	∅	1,5 – 4 mm
Außenabmessungen	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 180 (inkl. Masse- und Schweißkabel (3 m) sowie Schultergurt)		
Minarc Evo 180		61002180
Minarc Evo 140 AU*		61002140AU
Minarc Evo 180 AU*		61002180AU
Minarc Evo 180 VRD		61002180VRD
Massekabel	5 m, 16 mm <sup>2</sup>	6184015
Schweißkabel	5 m, 16 mm <sup>2</sup>	6184005
Schultergurt		9592163
Optional: WIG-Brenner Flexlite TX 163 GVD94	4 m	TX163GVD94
Handfernregler R10	5 m	6185409

\* Das AU-Modell ist für den australischen und den neuseeländischen Markt bestimmt. Sie haben andere Netzstecker.





# Master 315

## Alles andere als gewöhnlich

- Geringere Beeinflussung der Lichtbogenführung durch menschliche Fehler
- Kompakt und leicht
- Für alle Elektrodentypen geeignet, auch für Zelloselektroden
- E-Hand- und Gleichstrom-WIG-Schweißfunktion
- Geeignet für den Einsatz mit einem Generator
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

### Anwendungsbereiche

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



## Schnelles und genaues Einstellen erstklassiger Schweißqualität

**Die Master 315 ist eine ansprechend gestaltete und praktische E-Hand-Schweißmaschine, der die Schläge und Stöße des täglichen Schweißbetriebs nichts ausmachen.**

Die leichte und kompakte Master 315 wird aus robustem Spritzgusskunststoff mit Stoßschutzstegen gefertigt, sodass sie Ihr zuverlässiger Partner für den Einsatz in der Werkstatt oder auf der Baustelle ist.

**Die Master 315 garantiert optimale Schweißleistung und eine schnelle Parametereinstellung, die durch das innovative Weld Assist Auswahltool unterstützt wird.**

Weld Assist gewährleistet, dass unabhängig von Ihrer Schweißerfahrung geeignete Parameter für jede Anwendung eingestellt werden. Wählen Sie Elektrodentyp, Elektrodengröße und Fugenart aus - Weld Assist nimmt die perfekte Einstellung für Sie vor.

Das E-Hand-Schweißen mag ein unspektakulärer Schweißprozess sein, aber die Master 315 verleiht durch eine perfekte Mischung für professionelles Schweißen dem Gewöhnlichen etwas Außergewöhnliches.



## MEHRWERTFUNKTIONEN



### WELD ASSIST

Mit Weld Assist gibt es kein Rätseln bei der Parametereinstellung für das E-Hand-Schweißen. Die Einrichtung erfolgt um bis zu 60 % schneller und eine geeignete Parametereinstellung ist immer gewährleistet.



### QUALITATIV HOCHWERTIGES ELEKTRODENSCHWEISSEN

Perfekte Schweißnähte zeichnen sich durch eine gleichmäßige, kontrollierte Lichtbogenleistung aus. Die Master 315 hat die dynamische Leistung, um den Lichtbogen unter Kontrolle zu halten, auch bei Verwendung von Zelloseelektroden.



### SCHNURLOSER FERNREGLER

Steigern Sie die Anwenderfreundlichkeit und beseitigen Sie Gefahren mit dem schnurlosen HR45-Fernregler. Sie können die Leistungsstufe einfach und sicher einstellen und Speicherkanäle in einer Entfernung von bis zu 100 m von Ihrem Arbeitsplatz auswählen.



*Geeignet für alle Elektrodentypen einschließlich Zelluloseelektroden.*



*Wählen Sie zwischen dem kabelgebundenen HR43 Fernregler oder dem kabellosen HR45 Fernregler.*



*Optimale Schweißparameter für jeden Auftrag über das große und übersichtliche TFT-Display, einschließlich einer Bildschirmschonerfunktion zur Personalisierung. Fügen Sie Ihr Firmenlogo und Ihre Kontaktdaten oder ein Lieblingsbild hinzu.*

## Erstklassige Anwendererfahrung



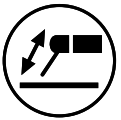
### INDIVIDUELLE ANPASSUNG

Laden Sie Ihr Firmenlogo, Kontaktdaten oder Ihr Lieblingsbild auf den Master 315-Bildschirmschoner hoch. Es ist unkompliziert und schnell.



### GEPULSTES E-HANDSCHWEISSEN

Bei ausgewählten Anwendungen kann gepulstes E-Hand-schweißen den Wärmeeintrag insgesamt senken, die Lichtbogensteuerung verbessern und die Schweißgeschwindigkeit erhöhen. Zu den zusätzlichen Vorteilen von gepulstem E-Handschweißen gehören ausgezeichnete Eigenschaften beim Positions- und Wurzelschweißen, sauberere Schweißnähte und weniger wärmebedingte Verformung.



### ARCBREAK-TECHNOLOGIE

Die ARCBreak-Technologie bietet Schweißprofis eine variable Parametereinstellung, um den Schweißlichtbogen beim E-Hand-Schweißen sicher zu starten und einfach zu beenden. ARCBreak sorgt für eine bessere Kontrolle von Schweißbad und Wärmeeintrag, hilft Ihnen, Durchbrand zu verhindern, verbessert die Schweißqualität insgesamt und erhöht die Geschwindigkeit beim Heftschweißen. ARCBreak kann über das Weld Assist-Menü für variable Elektrodentypen optimiert werden.



### SCHWEISSLEISTUNG BEI DER VERWENDUNG VON ZELLULOSEELEKTRODEN

Zelluloseelektroden benötigen für zuverlässiges Schweißen eine große Spannungsreserve. Die Master 315 verfügt über ein spezielles Schweißprogramm und eine abgestimmte Leistungsdynamik, mit der die einzigartigen Lichtbogeneigenschaften für ein ausgezeichnetes Ergebnis beim Schweißen mit Zelluloseelektroden sichergestellt werden.



### SPEICHERKANÄLE

Die Master 315 verfügt über 99 Speicherkanäle für optimale Parametereinstellungen oder Schweißanweisungswerte. Kanäle kopieren, löschen oder speichern nach Bedarf. Es ist schnell und einfach.



### OPTIMALE SCHWEISSPARAMETER FÜR JEDE AUFGABE

Die serienmäßig mit einem 7-Zoll TFT-Farbdisplay ausgestattete Master 315 definiert die beste Anwendererfahrung und Präzision für die Einstellung und Steuerung der Schweißparameter. Die benutzerfreundlichen Navigationstasten und der Multifunktions-Steuerknopf machen es leicht, die optimalen Schweißparameter für jede Aufgabe zu finden. Wählen Sie entweder manuell Ihre eigenen Einstellungen oder überlassen Sie Weld Assist diesen Schritt. Steuerung und Einstellung einer Schweißmaschine könnten nicht einfacher sein.

# Technische Daten

		Master 315 G	Master 315 G (VRD ein - nicht deaktivierbar)	Master 315 GM
Netzanschlussspannung	3~ 50/60 Hz	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	220 - 230 V ±10 % 380 - 460 V ±10 %
Sicherung		16A-C	16A-C	16A-C
Nennausgangsleistung bei 40 °C, E-Hand	30 %			300 A/32,0 V (400 V) 260 A/30,4 V (220 V)
	40 %	300 A/32 V	300 A/32 V	280 A/31,2 V (400 V) 260 A/30,4 V (220 V)
	60 %	260 A/30,4 V	260 A/30,4 V	260 A/30,4 V (220 V) 230 A/29,2 V (220 V)
	100 %	220 A/28,8 V	220 A/28,8 V	220 A/28,8 V (400 V) 175 A/27,0 V (220 V)
Nennausgangsleistung bei 40 °C, WIG	40 %	300 A/22 V	300 A/22 V	280 A/21,2 V (400 V) 260 A/20,4 V (220 V)
	60 %	260 A/20,4 V	260 A/20,4 V	260 A/20,4 V (400 V) 230 A/19,2 V (220 V)
	100 %	220 A/18,8 V	220 A/18,8 V	220 A/18,8 V (400 V) 175 A/17,0 V (220 V)
Schweißbereich	E-Hand	10 - 300 A	10 - 300 A	10 - 300 A (400 V) 10 - 260 A (220 V)
	WIG	3 - 300 A	3 - 300 A	3 - 300 A (400 V) 3 - 260 A (220 V)
Leerlaufspannung (geregelt)		50 VDC	23 VDC	50 VDC
Leerlaufspannung (ungeregelt)		70 - 95 V	70 - 95 V	70 - 95 V
Leerlaufspannung, VRD		23 VDC	23 VDC	23 VDC
Max. Schweißspannung		63 - 89 V DC	63 - 89 V DC	38 - 60 V DC
Leistungsfaktor bei 100 %		0,89	0,89	0,89 (400 V) 0,95 (220 V)
Leistungsfaktor bei 100 %		0,87	0,87	0,87 (400 V) 0,85 (220 V)
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen	L x B x H	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm	544 x 205 x 443 mm
Gewicht ohne Zubehör		21,4 kg	21,4 kg	22,6 kg
Empfohlene Generatorleistung (min.)	S <sub>gen</sub>	20 kVA	20 kVA	20 kVA
Elektroden Durchmesser	ø (mm)	1,6 - 7,0 mm	1,6 - 7,0 mm	1,6 - 7,0 mm
Normen		IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1 AS 60974.1-2006	IEC 60974-1,-3,-10 IEC 61000-3-12 GB 15579.1

# Bestellangaben

Ausrüstung	Beschreibung	Bestellnummer
Master 315 G	Stromquelle 300 A, Generatorbetrieb	M315G
Master 315 G	Stromquelle 300 A, Generatorbetrieb, VRD ein - nicht deaktivierbar	M315GAU
Master 315 GM	Stromquelle 300 A, Generator- und Mehrspannungsbetrieb	M315GM
Schweißkabel	5 m, 35 mm <sup>2</sup>	6184301
Schweißkabel	5 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184501
Massekabel	5 m, 35 mm <sup>2</sup>	6184311
Massekabel	5 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184511
Flexlite TX 223GVD13	Flexlite TX-Brenner mit einem manuellen Gasventil und einem 13-mm-DIX-Anschluss	TX223GVD134
HR43	Fernregler mit Kabel	HR43
HR45	Schnurloser Fernregler	HR45
FR43	Fußfernregler mit Kabel	FR43
FR45	Kabelloser Fußfernregler	FR45
P43MT	4-Rad-Fahrwagen ohne Gasflaschenhalter	P43MT
T25MT	T25MT 2-Rad-Fahrwagen mit Gasflaschenhalter	T25MT
P45MT	4-Rad-Fahrwagen mit kippbarer Gasflaschenhalterung	P45MT

P45MT









# Master S

## 400 / 500

Leistungsstark, effizient, hochwertig, wertvoll

- Hotstart und die Anpassung der Lichtbogenstärke für optimale Starts und Lichtbogensteuerung mit verschiedenen Elektrotypen, die jedes Mal eine einwandfreie, stabile Schweißbadkontrolle sicherstellen
- Mit dem Antihafschutz (AntiFreeze) wird die Maschine abgeschaltet und die Elektrode geschützt, wenn es beim Schweißen zu Anhaftungen kommt
- Kontaktzündung (Lift WIG) für das WIG-Gleichstromschweißen
- Lichtbogen-Fugenhobeln
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Meister der Baustellen

**Die E-Hand-Stromquellen der Produktreihe Master S – für professionelles, starkes Schweißen.** Kompakte, robuste und tragbare E-Hand-Stromquelle mit optimaler Energieeffizienz. Sie ist der perfekte Partner für anspruchsvolle Schweißarbeiten, bei denen leichte Bedienbarkeit, Zuverlässigkeit und Langlebigkeit an erster Stelle stehen.

- Leistungsstarke und tragbare E-Hand-Stromquelle für den professionellen Werkstatt- und Baustelleneinsatz
- Modelle erhältlich für alle Elektrotypen einschließlich Zelluloseelektroden
- Effiziente Leistung bei 400/500 A 60 % ED
- Robuste Bauweise für anspruchsvollen Baustelleneinsatz

Die leistungsstarke 400 oder 500 A Stromquelle ermöglicht großartige Schweißnähte mit angenehmer Schweißverfahren. Netz- und Generatorbetrieb mit breiter Spannungsnetztoleranz. Integrierte Leerlaufspannungsreduzierung (Voltage Reduction Device, VRD) verbessert die Arbeitssicherheit. Alles das und mehr in einem kompakten und leichten Design, um Transport und Baustelleneinsatz zu vereinfachen.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### EXTRA HOHER NUTZWERT

Professionelle Schweißleistung, kompakt und leicht – industrielles E-Hand (Elektroden)- und DC WIG-Schweißen.



### FERNREGLEROPTION

Beim Anschluss an einen geeigneten Fernregler von Kemppi können Sie den Schweißstrom extern einstellen.

## Technische Daten

Master S		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	18 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/46V
Leerlaufspannung		80 - 95 V	80 - 95 V
Stabelektroden		ø 1,6 - 6,0 mm	ø 1,6 - 7,0 mm
Schweißstromregelung		stufenlos	stufenlos
Leistungsfaktor bei 100 %		0,89	0,90
Leistungsfaktor bei 100 %		0,89	0,89
Schutzklasse		IP23S	IP23S
Betriebstemperaturbereich		-20 bis +50 °C	-20 bis +50 °C
EMV-Klasse		A	A
Außenabmessungen	L x B x H	570 x 270 x 370 mm	570 x 270 x 370 mm
Gewicht (ohne Kabel)		20,5 kg	23,5 kg

## Bestellangaben

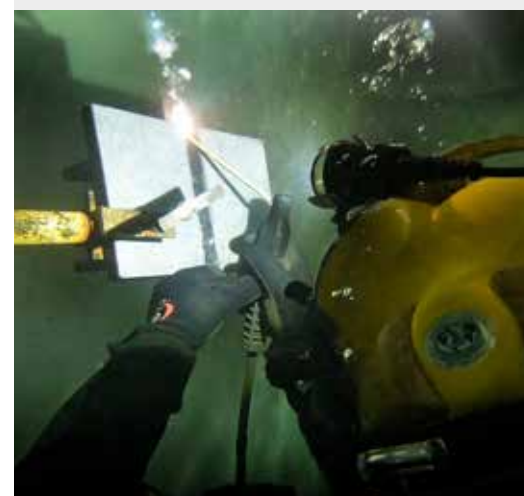
Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 Offshore	Für extreme Bedingungen	632150001C1
Schweißkabel	5 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184501
	10 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184502
	5 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184701
	10 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184702
Massekabel	5 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184511
	10 m, 50 mm <sup>2</sup>	6184512
	5 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184711
	10 m, 70 mm <sup>2</sup>	6184712
R10 Fernregelung	5 m	6185409
	10 m	618540901
Gleitschienen		SP007023



Klares und benutzerfreundliches Display sowie Anpassung für Lichtbogendynamik und Hotstart-Werte.



Tragbarkeit für eine Einzelperson in einem leistungsstarken, kompakten Paket.



Zu Lande und zu Wasser bietet die Master S 400 und die S 500 die nötige Leistung, um die Arbeit zu erledigen.



# KempGouge ARC 800

Mobile und  
hochleistungsfähige  
Stromquelle für  
Kohlelichtbogen-  
Fugenhobelarbeiten

- Speziell für das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln ausgelegt
- Äußerst energieeffizient
- Kompakt und leicht zu transportieren
- Stromeinstellung auf dem Bedienfeld oder mit Fernregler
- Entwickelt und hergestellt in Finnland
- 2+ Jahre Garantie

## Anwendungsbereiche

- Schiffswerften
- Metallbau
- 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 können Sie Wurzellagen und fehlerhafte Schweißnähte öffnen, Schweißfugen vorbereiten, Metall schneiden, Löcher anfertigen, Gussstücke reinigen und überschüssiges Material entfernen.

### **KempGouge ARC 800 macht das Fugenhobeln produktiv und bequem.**

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.





## MEHRWERTFUNKTIONEN



### ÄUSSERST ENERGIEEFFIZIENT

Elektrisch leistungseffizient



### EINFACHES BEWEGEN

der Maschine und Einstellen  
des Fugenhobelstroms.



### SCHNELLE UND WIRKSAME

Beseitigung von Schweißfehlern.

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

- Öffnen von Wurzelschweißungen
- Beseitigung von Rissen und Bearbeitung fehlerhafter Schweißnähte
- Vorbereitung von Schweißfugen
- Schneiden von Metall
- Anfertigung von Löchern



Die KempGouge ARC 800 macht das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln zu einer leichten Aufgabe.

**Technische Daten**

KempGouge™ ARC 800		
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V, -15 bis +20 %
Anschlussleistung bei Höchststrom	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 - 800 A/44 V
Anschlusskabel	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Leerlaufspannung		50 V
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,9
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,90
Außenabmessungen	L x B x H	700 x 660 x 1400 mm
Gewicht mit Fahrwagen		115 kg

**Bestellangaben**

Stromquellen		
KempGouge ARC 800 (einschl. Fahrwagen)		6284000
Kabel		
Anschlusskabel (inkl. 63-A-Stecker)	5 m, 4 x 16 mm <sup>2</sup>	W000869
Anschlusskabel (inkl. 63-A-Stecker)	10 m, 4 x 16 mm <sup>2</sup>	W003408
Massekabel	5 m, 120 mm <sup>2</sup>	61841201
Massekabel	10 m, 120 mm <sup>2</sup>	61841202
Kohleelektrodenhalter		
GT 4000 mit 2,1-mm-Kabel		6285400
Fernregler		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Fernregler-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.

# ArcValidator



Bis zu 80 % schneller als  
manuelle Validierungsverfahren



- Schnell und präzise für Schweißmaschinen aller Hersteller und Modelle \*
- Vollständig automatisiert für moderne Kemppi-Maschinen
- Geführtes Schritt-für-Schritt-Verfahren
- Einschließlich PC-Anwendung und Zertifikatserstellung
- Integrierte Messung der Drahtgeschwindigkeit
- Erfüllt die Anforderungen der Norm IEC 60974-14
  - \* Messgenauigkeit bis zu 550 A
- Entwickelt und hergestellt in Finnland



## 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.





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.

VALIDATION RESULTS					
	MAX	MIN	#1	Display mean	#2
0,0	50,0	50,0	50,0	50,0	50,0
100,0	100,0	100,0	100,0	100,0	100,0
200,0	200,0	200,0	200,0	200,0	200,0
300,0	300,0	300,0	300,0	300,0	300,0
500,0	500,0	500,0	500,0	500,0	500,0

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

### 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 IEC 60974-14 für die Validierung von Lichtbogenschweißeinrichtungen. Die Einhaltung der Validierungsnorm durch den ArcValidator wird durch eine jährliche Kalibrierung sichergestellt. Diese Kalibrierung kann durch Ihre Kemppi 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 Kemppi ArcValidator ist benutzerfreundlich und bietet klare und übersichtliche Bildschirmmasken sowie „Hilfe und Orientierung“ für die erste Nutzung.

### Automatische Schweißvalidierung

Der automatische Validierungsmodus ist mit den Schweißgeräten der Systemklasse von Kemppi verfügbar. 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 IEC 60974-14 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.

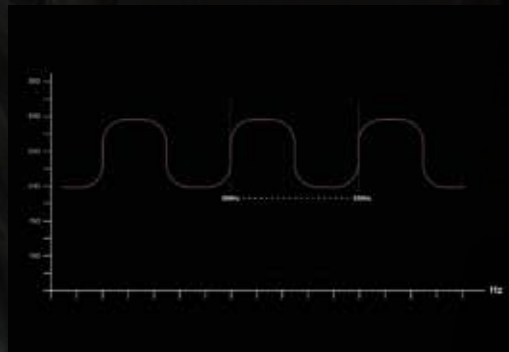
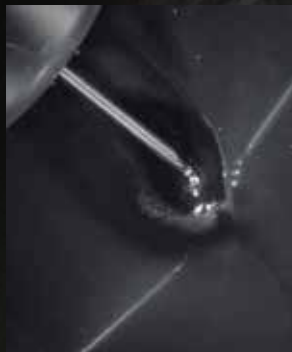
# MAX-Prozesse

## Macht das scheinbar Unmögliche möglich

Bei herausfordernden Schweißarbeiten und anspruchsvollen Produktionszielen ermöglichen die neuen MAX-Lichtbogenschweißverfahren höhere Schweißgeschwindigkeit, verbesserte Schweißbadkontrolle und geringeren Wärmeeintrag – und all das ohne zusätzliches Spannungssensorkabel. Die neuen MAX-Prozesse ergänzen die bereits erfolgreichen Wise-Prozesse mit modifiziertem Lichtbogen und ermöglichen zusammen das scheinbar Unmögliche.

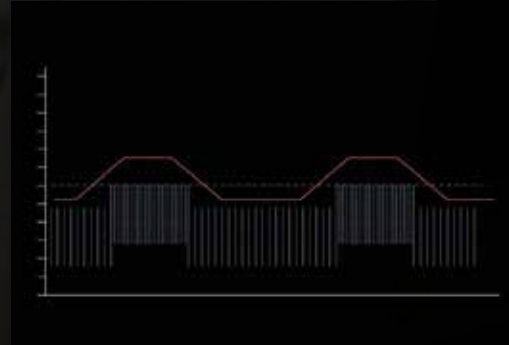
### MAX SPEED

**MAX Speed** erhöht die Schweißgeschwindigkeit um bis zu 70 %\* im Vergleich zu herkömmlichen Puls- oder Sprühlichtbogenverfahren. MAX Speed erzeugt saubere, hochwertige Schweißnähte und reduziert damit effektiv die Arbeitszeit und die Schweißkosten. MAX Speed wurde speziell für das Schweißen von Stahl und Edelstahl in den Positionen PA und PB entwickelt.



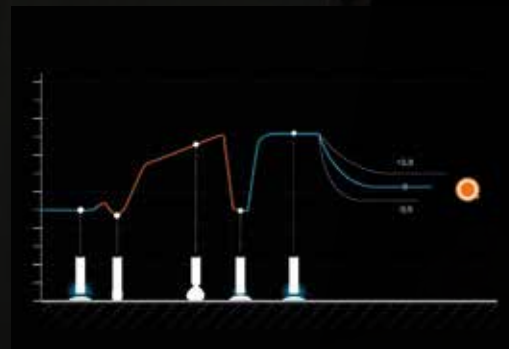
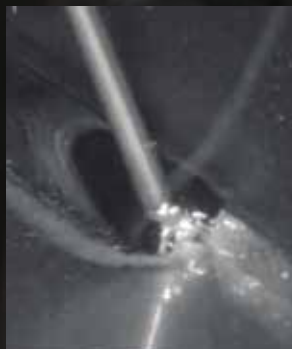
### MAX POSITION

**MAX Position** unterstützt die Bewältigung von Gravitationseffekten auf flüssige Schweißbäder. MAX Position verbessert die Kontrolle beim Positionsschweißen. Es eignet sich hervorragend zum Füllen und Schließen bei Stahl-, Edelstahl- und Aluminiumanwendungen in der PF-Schweißposition.



### MAX COOL

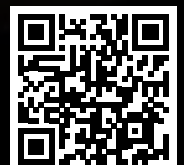
**MAX Cool** senkt den Wärmeeintrag um bis zu 32 % und verbessert die Kontrolle, wenn übermäßig hohe Temperatur die Stabilität des Schweißbades negativ beeinflusst und die Verformung der Verbindung erhöht. MAX Cool ist ideal für diverse Einsatzgebiete geeignet, darunter die Feinblechverarbeitung, das Wurzelschweißen, die Spaltüberbrückung sowie das Verbinden dünner stranggepresster Abschnitte aus Massivstahl, Edelstahl, CuAl8 und CuSi3.



\* Maximale Schweißgeschwindigkeiten wurden in automatisierten und halbautomatisierten Ss-Anwendungen gemessen. Bei manuellen Schweißanwendungen und Fe-Materialien sind die Geschwindigkeiten geringer.

Weitere Informationen zu Lichtbogenschweißverfahren

[kemp.cc/special-processes/com](http://kemp.cc/special-processes/com)





# Wise-Verfahren

## 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.



### WiseRoot+

WiseRoot+ ist ein einzigartig maßgeschneidertes und äußerst effizientes Lichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Wurzellagenschweißen mit Eisen-/Edelstahlmaterialien. Der Prozess WiseRoot+ 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 von Dünnblech. Der Prozess WiseThin+ 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. Angenehm weiche Lichtbogenmerkmale. Ausgezeichnete Schweißigenschaften zum Schweißen von Blechen mit einer Dicke von 0,8 bis 3,0 mm. Reduziert den Wärmeeintrag und damit auch Verformungen. Ausgezeichnete Lichtbogenzündung für Heftschweißen und Intervallschweißen.

	Master M			X5 FastMig	
	353	355	358	Auto	Auto Pulse
WiseRoot+					●*
WiseThin+					●*
WisePenetration			●	●	●
WiseFusion		●	●	●	●
WiseSteel			●	●	●

\* erfordert eine Pulse+-Stromquelle und einen Satz Zwischenkabel mit dem Suffix „V“.

- Bestes Wurzellagenschweißen auf dem Markt
- Herstellung erstklassiger Wurzelnähte
- Große Wurzelspalttoleranz
- Schweißbadsicherungsring 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

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



## WisePenetration

WisePenetration ist eine Schweißfunktion für synergisches und MIG/MAG-Puls-Schweißen. Sie gewährleistet den Einbrand der Schweißnaht unabhängig von der Entfernung zwischen Stromdüse und Werkstück und hält die Schweißleistung in allen Situationen stabil.

- Außergewöhnlich stabiler und intensiver Lichtbogen
- Ermöglicht das Schweißen von tiefen, schmalen Nuten
- Gesicherter Einbrand auch bei eingeschränkter Sicht oder Zugänglichkeit
- Verbesserte Schweißqualität mit weniger Schweißspritzern
- Weniger Nacharbeit erforderlich
- Einsparungen bei den Zusatzwerkstoffkosten



## 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.

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



## WiseSteel

WiseSteel ist eine Schweißfunktion, die speziell die Probleme des Übergangsbogens meistert. Sie wechselt Kurzlichtbogen- und Sprühübertragung ab, was die Schweißspritzer um bis zu 30 % reduziert, und für qualitativ hochwertige Schweißnähte mit regelmäßigem Fischschuppenmuster sorgt. Im Sprühlichtbogenmodus erhöht es die Schweißgeschwindigkeit um bis zu 30 %.

- Einfaches und effizientes MIG-Schweißen von Kohlenstoffstählen
- Leichtere Schweißbadkontrolle in der PF-Position
- Präzise Wärmeeintragsregelung an den Schweißbadseiten
- Höhere Schweißgeschwindigkeit für mehr Produktivität
- Weniger Verformung durch Lichtbogen mit hoher Energiedichte
- Reduzierte Tröpfchengröße ermöglicht das Schweißen in vertikaler und Überkopposition
- Einsparungen bei den Schleif- und Richtkosten

# 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 sechs WPS-Pakete können mit Schweißmaschinen aller Hersteller 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 Schweißanweisungen und umfassen praktische Informationen zum Schweißen von Gerüstverbindungen
- Alle Pakete gelten auch bei Anforderungen an die Schlagfestigkeit. Weitere Informationen zur Schweißzusatzklassifizierung finden Sie auf [www.kemppi.com/wps](http://www.kemppi.com/wps)

### Universal-WPS-Pakete von Kemppi

Seit dem 1. Juli 2014 müssen alle Baustahl- und Aluminiumprodukte in der EU ein CE-Zeichen gemäß EN1090/2 entsprechend der Bauproduktverordnung (Construction Products Regulation, CPR) tragen. Diese Anforderung der EU-Normen unterstützt die allgemeinen Qualitätsziele für geschweißte Produkte und die Sicherheit. Kemppi bietet eine Reihe von Lösungen an, die Sie bei der Einhaltung der Vorschriften und bei der Dokumentation Ihrer Arbeit unterstützen.

#### **Eine umfassende Lösung für Werkstätten und Baustellen mit Geräten aller Hersteller**

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

#### **Die Universal-WPS-Pakete von Kemppi 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; Schweißanweisungen von Kemppi können mit Maschinen aller Hersteller verwendet 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 Schweißmaschine eine separate Lizenz zu kaufen. Unsere Schweißanweisungen gelten in allen Werkstätten und für alle Baustellen unter derselben technischen Leitung und Qualitätskontrolle.

parent material	Group	3..7	> 500
EN ISO 15608	EN 10025-2	EN 10025-2	> 150 (rotated)
1.1/1.2/1.4	EN 10025-2		
35S/275/S355			
48S/355N/mm2			
42S/275/S355			
ReHs355N/mm2			

Run	Welding process	Size of filler material d (mm)	Current I (A)	Voltage U (V)	Type of current/ polarity	Wire feed speed v (mm/min)	Travel speed v (mm/min)
1	135	1.0	160..200	22.5..24.5	DC+	7.0..9.0	260..320
1	135	1.2	210..250	22.0..26.0	DC+	6.0..9.0	300..400

**UNIVERSAL-WPS FÜR MIG/MAG-SCHWEISSEN IN WERKSTÄTTEN**

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

**UNIVERSAL-WPS FÜR DAS MIG-/MAG-ROHRSCHWEISSEN**

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

**UNIVERSAL-WPS FÜR DAS E-HAND-SCHWEISSEN AUF BAUSTELLEN**

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

**UNIVERSAL-WPS FÜR EDELSTÄHLE**

Das für austenitische Edelstähle entwickelte Paket enthält 21 WPS für das MIG/MAG- und E-Hand-Schweißen.

**UNIVERSAL-WPS FÜR DAS ROHRSCHWEISSEN**

Das für das E-Hand-Rohrschweißen entwickelte Paket enthält insgesamt 8 WPS. Diese Schweißanweisungen eignen sich für das Schweißen von tragenden Rohrkonstruktionen und Rohren in Stahlbauten.

**UNIVERSAL-WPS FÜR ROHRKEHLNÄHTE**

Das MIG/MAG-Paket für Rohrkehlnähte unterstützt Massivdrähte mit Flussmittelkern und enthält 6 WPSs. Das Paket enthält außerdem Schweißanweisungen für 30- bis 90-Grad-Kechnähte von Rohren.

**KEMPPI WPS SERVICE-WEBSITE FÜR REGISTRIERUNG, VERWALTUNG UND UPDATES**

Sie können sich beim WPS-Online-Service von Kemppi mit einem Registrierungsschlüssel anmelden, der nach dem Kauf des WPS-Pakets zur Verfügung steht. Vom Online-Service können Sie WPSs und WPQRs herunterladen und ausdrucken. Die Schweißanweisungen sind in verschiedenen Sprachen erhältlich.

**WO SIND DIE WPS-PAKETE ERHÄLTlich?**

Weitere Informationen finden Sie unter [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)

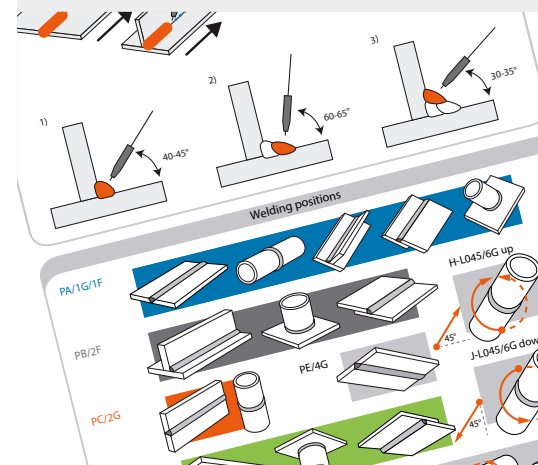
**Bestellnummern**

Pakettyp	Bestellnummer
Universal-WPS-Paket für das MIG-/MAG-Schweißen	6800003
Universal-WPS-Paket für das E-Hand-Schweißen	6800002
Universal-WPS-Paket für das MIG-/MAG-Rohrschweißen	6800005
Universal-WPS-Paket für Edelstahl	6800007
Universal-WPS-Paket für das E-Hand-Schweißen von Rohren	6800008
Universal-WPS-Paket für das Schweißen von Kechnähten zwischen Rohr und Platte	6800009

Weitere Informationen finden Sie auf unserer WPS-Serviceseite unter <http://www.kemppi.com/wps>

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

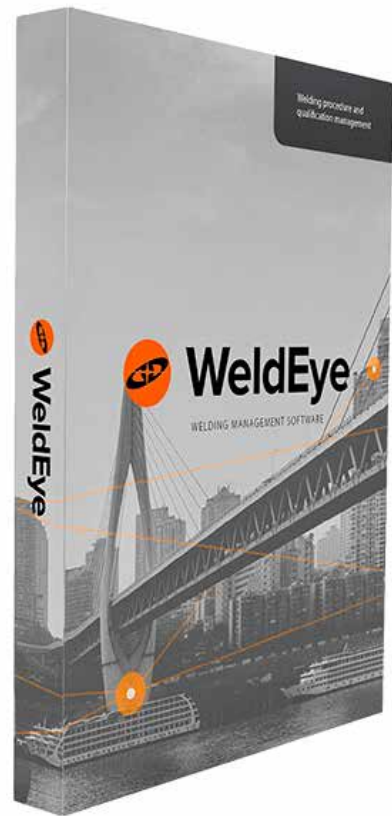
*Klare und leicht verständliche Schweißanweisungen*



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



*Sie können Zeit und Geld sparen, wenn Sie ein gebrauchsfertiges WPS-Paket kaufen*



## Insight Creates Value

### Vorteile

- Geeignet für jede Größe und Art von Firmen, in denen Schweißarbeiten durchgeführt werden
- Unterstützung für EN ISO-, ASME-, AWS-, AS/NZS- und JIS-Normen
- Müheloser Zugriff auf das Dashboard über Webbrowser
- Leichte Verwaltung von Schweißanweisungen, WPQR- und pWPS-Dokumenten
- Schnelle Verlängerung von Schweißerqualifikationen mit Benachrichtigung über den Ablauf von Zertifikaten
- 100%ige Rückverfolgbarkeit und geprüfte Einhaltung der Schweißanweisungen für jede Schweißnaht
- Präzise Berechnung des Wärmeeintrags
- Echtzeit-Qualitätskontrolle unabhängig von Ihrem Standort
- Digitale WPS-Dokumente sind immer auf dem neuesten Stand und können von unterwegs aus abgerufen werden
- Der Cloud-Service kann ohne die Installation von separater Software genutzt werden
- Kompatibel mit allen Schweißmaschinenmarken
- Für manuelles und Roboterschweißen

## Universelle Lösung für die Verwaltung der Schweißproduktion

Kontrolle der Schweißqualität. Verwaltung von Schweißanweisungen und Qualifikationsnachweisen. Kontrolle der Lichtbogenzeit. Berechnung des Wärmeeintrags. Rückverfolgbarkeit einzelner Schweißnähte. Sie brauchen es, WeldEye macht es.

Die WeldEye-Schweißmanagement-Software wurde entwickelt, um Ihre täglichen Schweißaufgaben zu erleichtern und erstklassige Qualität durch automatisierte Prozesse sicherzustellen. Ihr modularer Aufbau basiert auf mehreren nützlichen Funktionen, die auf die Anforderungen verschiedener Branchen ausgelegt sind. Unterschiedliche Kombinationsmöglichkeiten der WeldEye-Module stellen sicher, dass die Funktionalität und die modulspezifischen Merkmale den Anforderungen Ihrer Schweißproduktion entsprechen.

WeldEye ist mit jeder Schweißmaschinenmarke kompatibel. Verbinden Sie einfach das Digital Connectivity Module (DCM) mit der Schweißmaschine und koppeln Sie es mit der mobilen WeldEye-App, damit alle Schweißdaten automatisch und drahtlos in Echtzeit zur App übertragen werden. Die Datensynchronisierung mit dem WeldEye-Cloud-Service erfolgt entweder über das Mobilfunknetz oder WLAN.

Entdecken Sie mehr auf [www.weldeye.com](http://www.weldeye.com)





**WeldEye ArcVision** bietet Echtzeit- und genaue Daten über Ihre täglichen Schweißarbeiten. Die Software verfolgt und protokolliert die Einschaltzeit des Lichtbogens und die Schweißparameter für einen besseren Einblick in die Schweißproduktion. Die Rohdaten werden digital von den angeschlossenen Schweißstationen gesammelt und drahtlos auf WeldEye ArcVision hochgeladen.



**Welding Procedures** vereinfacht und beschleunigt die Verwaltung von WPS-, WPQR- und pWPS-Dokumenten. Die Funktion eignet sich für Unternehmen jeder Größe und Art, die Schweißarbeiten durchführen, und unterstützt die gängigsten internationalen Schweißnormen. Nutzen Sie, wenn Sie Ihre eigenen Schweißanweisungen erstellen, auch das integrierte Zeichenwerkzeug für die Skizzierung der Schweißnaht.



**Personnel and Qualifications** stellt effiziente Werkzeuge für die Verwaltung von Personaldaten und Schweißqualifikationsnachweisen bereit. Dazu gehören vordefinierte Zertifikatvorlagen, die automatisch aktualisiert werden, wenn sich internationale Schweißnormen ändern. Die Verlängerung der Qualifikationen ist schnell und einfach; bereits im Voraus erhalten Sie Benachrichtigungen über den Ablauf von Qualifikationen.



**Quality Control** prüft die Einhaltung der Schweißanweisungen. Durch die Erfassung von Schweißparametern und anderen Daten der Arbeitsstationen ist für jede Schweißnaht, jedes Werkstück und Projekt die Rückverfolgbarkeit zu 100% gewährleistet. Alle Abweichungen werden unverzüglich gemeldet, wodurch eine Qualitätskontrolle in Echtzeit ermöglicht wird und letztendlich Betriebskosten verringert werden. Verschiedene nützliche Funktionen, wie zum Beispiel digitale Arbeitsaufträge, halten Sie über den Arbeitsfortschritt auf dem Laufenden.



*Das Digital Connectivity Module (DCM) ist mit der FastMig (einschließlich X5 FastMig) und den neuen MasterTig-Produktfamilien von Kemppi standardmäßig kompatibel. Für alle anderen Schweißmaschinenmodelle oder -marken werden die WeldEye-Adapter verwendet. Der X8 MIG Welder ist ab Werk mit einem Verbindungsmodul für WeldEye ausgestattet, sodass keine zusätzlichen Geräte benötigt werden.*



*Durch die Verwendung der mobilen WeldEye-App können Schweißer die WPS-Bibliothek ihres Unternehmens durchsuchen, digitale Arbeitsaufträge empfangen, den Arbeitsfortschritt berichten und Feedback zu ihren Schweißnähten erhalten - einschließlich der Wärmeeintragswerte.*

## Kostenlose WeldEye-Testversionen verfügbar

Kostenlos und unverbindlich testen.

- 3-monatige Testversion für WeldEye ArcVision
- 14-Tage-Testversion für WeldEye for Welding Procedure and Qualification Management

**Holen Sie sich die kostenlose Testversion auf [kemp.cc/weldeye-trial](http://kemp.cc/weldeye-trial)**



*Das WeldEye-Dashboard gibt Ihnen einen Überblick über das, was in der Schweißproduktion passiert. Als Cloud-Service erfordert WeldEye keine Softwareinstallation und ist immer auf dem neuesten Stand. Sie können sich mit jedem Gerät über den Webbrowser leicht anmelden und den Schweißfortschritt überwachen, egal wo Sie sind.*



# WeldEye ArcVision

## Einblick in Lichtbogendauer und Schweißparameter

**WeldEye ArcVision erfasst ohne zusätzlich notwendige Aktionen der Anwender automatisch die Daten aller angeschlossenen Schweißstationen:**

- Lichtbogendauer pro Stunde, Tag, Woche oder Monat
- Schweißparameter (A, V)
- Zusatzwerkstoffverbrauch (kg)
- Stromverbrauch (kWh)

**Klare anschauliche Darstellung für einfache Produktionsanalyse:**

- Daten mit den neuesten Schweißnähten pro Station
- Vergleichsansichten der Lichtbogendauer
- In Echtzeit auf dem Einsatzplan dargestellte Nutzung der Schweißmaschinen
- Maschinenspezifische Informationen wie etwa Einstellungen und Softwareversion
- Mit Widgets anpassbare Hauptansicht

## Einfache Lösung zur Überwachung der Schweißproduktivität

WeldEye ArcVision ist eine integrierte Lösung für die Industry 4.0. Sie verfolgt für besseren Einblick in die Schweißproduktion die Lichtbogendauer und die Schweißparameter. Die Rohdaten werden digital von den angeschlossenen Schweißstationen gesammelt und drahtlos\* auf WeldEye ArcVision hochgeladen. Die Daten werden dann anschaulich in übersichtlichen Tabellen und Diagrammen dargestellt, die bedarfsgerecht gefiltert und bequem im Webbrowser des Computers angezeigt werden können.



Aktivieren Sie unverbindlich Ihre kostenlose dreimonatige Testlizenz für WeldEye ArcVision. Die Testlizenz umfasst auch das Schweißprozessmodul WeldEye, um mit X5 FastMig die Funktion digitale WPS (dWPS) testen zu können.

Lesen Sie mehr auf [weldeye.com](https://www.weldeye.com)

\* Die Modelle X5 Wire Feeder APC oder Master M 358 können ohne zusätzliche Hardware mit WeldEye ArcVision verbunden werden.



# Zubehör

<b>Drahtvorschubrollen-Kits</b>	<b>111</b>
<b>Fernregler</b>	<b>114</b>
<b>Zubehör</b>	<b>115</b>
<b>2-Rad-Fahrwagen</b>	<b>118</b>
<b>4-Rad-Fahrwagen</b>	<b>119</b>



# Drahtvorschubrollen-Kits

Der Kemppi Drahtvorschub mit Original-Verbrauchsmaterialien garantiert störungsfreien Betrieb bei allen anspruchsvollen Anwendungen. Mit qualitativ hochwertigen Verbrauchsmaterialien profitieren Sie von ausgezeichneter Stabilität und hoher Start- und Stopppräzision des Schweißdrahts.

Verbrauchsmaterialsätze für Kemppi Drahtvorschubgeräte enthalten Verbrauchsmaterialien, die regelmäßig ersetzt werden müssen, damit der Drahtvorschub für verschiedene Schweißaufträge stets einsatzbereit ist.

Für weitere Informationen zur Eignung von Verbrauchsmaterialien besuchen Sie bitte den Kemppi Configurator: [configurator.kemppi.com](https://configurator.kemppi.com)

F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
<b>Artikelnummer</b>	<b>Werkstoff</b>	<b>Größe</b>	<b>Nut</b>	<b>Drahtvorschubrolle</b>
1	2	3	4	5



Typischer Drahtvorschubmechanismus

1	Inhalt des Satzes *	
2	Untere Vorschubrolle (Metall)	
2	Obere Vorschubrolle (Metall)	
1	Mittleres Führungsrohr (Kunststoff)	
1	Auslassführungsrohr (Metall)	
1	Einlassführungsrohr (Metall)	

\* Dies ist ein Beispiel eines typischen Verbrauchsmaterialsatzes. Die Anzahl der Vorschubrollen hängt vom Drahtvorschubtyp ab.

4	Nutttyp	
U	U-Nut	
V	Einfache V-Nut	
VK	Gerändelte V-Nut	
T	Trapeznut	

2	Drahtmaterial			
Fe	Stahl	MC	Metallpulverfülldraht	
Al	Aluminium	Cu	Kupfer	
FC	Fülldraht	Ss	Edelstahl	

5	Drahtvorschubrolle	
-	Standard, Drahtvorschubrolle aus Kunststoff	
HD	Heavy Duty, Drahtvorschubrolle aus Metall	

3	Materialstärke (mm)	
	1	ø 0,6
	1	ø 0,8 - 0,9
	1	ø 1,0
	1	ø 1,2
	1	ø 1,4
	1	ø 1,6
	1	ø 2,0
	1	ø 2,4



Für weitere Informationen zur Eignung von Verbrauchsmaterialien besuchen Sie bitte den Kemppi Configurator unter <https://configurator.kemppi.com/>

# Drahtvorschubrollen-Kits

## 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	-

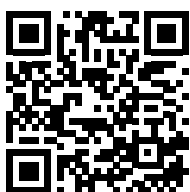
## X8 Wire Feeder

F000451	Al	1,0	U	-
F000452	Al	1,2	U	-
F000453	Al	1,4	U	-
F000454	Al	1,6	U	-
F000421	Fe	0,8 - 0,9	V	-
F000427	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000439	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
F000422	Fe	1,0	V	-
F000428	Fe	1,0	V	HD
F000440	Fe	1,0	V	HD
F000423	Fe	1,2	V	-
F000429	Fe	1,2	V	HD
F000463	Fe	1,2	V	HD
F000424	Fe	1,6	V	-
F000430	Fe	1,6	V	HD
F000441	Fe	1,6	V	HD
F000425	Fe	2,0	V	-
F000426	Fe	2,4	V	-
F000431	Fe, Cu	0,6	V	-
F000432	Fe, Cu	0,8 - 0,9	V	-
F000433	Fe, Cu	1,0	V	-
F000434	Fe, Cu	1,2	V	-
F000435	Fe, Cu	1,4	V	-
F000436	Fe, Cu	1,6	V	-
F000437	Fe, Cu	2,0	V	-
F000438	Fe, Cu	2,4	V	-
F000421	MC/FC	0,8 - 0,9	V	-
F000427	MC/FC	0,8 - 0,9	V	HD
F000422	MC/FC	1,0	V	-
F000428	MC/FC	1,0	V	HD
F000442	MC/FC	1,0	VK	-
F000447	MC/FC	1,0	VK	HD
F000423	MC/FC	1,2	V	-

F000429	MC/FC	1,2	V	HD
F000443	MC/FC	1,2	VK	-
F000448	MC/FC	1,2	VK	HD
F000444	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000449	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000424	MC/FC	1,6	V	-
F000430	MC/FC	1,6	V	HD
F000425	MC/FC	2,0	V	-
F000426	MC/FC	2,4	V	-
F000445	MC/FC	2,0	VK	-
F000450	MC/FC	2,0	VK	HD
F000446	MC/FC	2,4	VK	-
F000431	Ss	0,6	V	-
F000432	Ss	0,8 - 0,9	V	-
F000439	Ss	0,8 - 0,9	V	HD
F000433	Ss	1,0	V	-
F000440	Ss	1,0	V	HD
F000434	Ss	1,2	V	-
F000463	Ss	1,2	V	HD
F000435	Ss	1,4	V	-
F000436	Ss	1,6	V	-
F000441	Ss	1,6	V	HD
F000437	Ss	2,0	V	-
F000438	Ss	2,4	V	-

## X8 SuperSnake

F000464	Fe	1,0	V	-
F000465	Fe	1,2	V	-
F000466	Fe	1,6	V	-
F000466	Fe	1,6	V	HD
F000468	Fe	1,2	V	HD
F000469	Fe	1,6	V	HD
F000470	Ss	1,0	V	-
F000471	Ss	1,2	V	-
F000472	Ss	1,4	V	-
F000473	Ss	1,6	V	-
F000474	Ss	1,0	V	HD
F000475	Ss	1,2	V	HD



U = U-Nut  
V = V-Nut  
VK = Geriffelte V-Nut  
T = Trapeznut  
- = Standard (mit Drahtvorschubrolle aus Kunststoff)  
HD = Heavy Duty-Satz (enthält Vorschubrollen aus Metall)  
MC/FC = Metall und Rutil

Für weitere Informationen zur Eignung von Verbrauchsmaterialien besuchen Sie bitte den Kempact Configurator unter <https://configurator.kemppi.com/>



F000318	Fe	0,8 - 0,9	V	HD
↑	↑	↑	↑	↑
Artikelnummer	Werkstoff	Größe	Nut	Drahtvorschubrolle

F000476	Ss	1,6	V	HD
F000478	MC/FC	1,2	VK	-
F000479	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000481	MC/FC	1,2	VK	HD
F000482	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000484	Al	1,2	U	-
F000485	Al	1,4	U	-
F000486	Al	1,6	U	-

### SuperSnake GT02/SW

W004280	Al	1,2	U	-
W010104	Al	1,6	U	-
W004276	Fe	0,8 - 0,9	V	-
W004277	Fe	1,0	V	-
W004278	Fe	1,2	V	-
W004279	Fe	1,6	V	-
W004281	MC/FC	1,2	VK	-
W006608	MC/FC	1,6	VK	-

### SuperSnake GTX

F000507	FE	1,0	V	-
F000508	FE	1,2	V	-
F000509	FE	1,6	V	-
F000510	FE	1,0	V	HD
F000511	FE	1,2	V	HD
F000512	FE	1,6	V	HD
F000513	SS	1,0	V	-
F000514	SS	1,2	V	-
F000515	SS	1,4	V	-
F000516	SS	1,6	V	-
F000517	SS	1,0	V	HD
F000518	SS	1,2	V	HD
F000519	SS	1,6	V	HD
F000520	MC/FC	1,2	VK	-
F000521	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000522	MC/FC	1,2	VK	HD
F000523	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000524	AL	1,2	U	-
F000525	AL	1,4	U	-
F000526	AL	1,6	U	-

### X5 FastMig, X5 FastMig Pulse

F000455	Ss (FE, CU)	0,8 - 0,9	V	-
F000456	Ss (FE, CU)	1,0	V	-
F000457	Ss (FE, CU)	1,2	V	-
F000458	Ss (FE)	0,8 - 0,9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1,0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1,2	V	HD
F000461	Al	1,0	U	-
F000462	Al	1,2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1,0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1,2	V	-
F000491	FE (MC/FC)	1,6	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1,0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1,2	V	HD
F000495	FE (MC/FC)	1,6	V	HD
F000496	Ss (FE, CU)	1,4	V	-
F000497	Ss (FE, CU)	1,6	V	-
F000498	Ss (FE)	1,6	V	HD
F000499	MC/FC	1,0	VK	-
F000500	MC/FC	1,2	VK	-
F000501	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000502	MC/FC	1,0	VK	HD
F000503	MC/FC	1,2	VK	HD
F000504	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000505	MC/FC	2,0	VK	HD
F000506	Al	1,6	U	-

### Master M 205, 323

F000527	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	-
F000528	FE (MC/FC)	1,0	V	-
F000529	FE (MC/FC)	1,2	V	-
F000530	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	HD
F000531	FE (MC/FC)	1,0	V	HD
F000532	FE (MC/FC)	1,2	V	HD
F000533	SS, CU (FE)	0,8 - 0,9	V	-
F000534	SS, CU (FE)	1,0	V	-
F000535	SS, CU (FE)	1,2	V	-

F000536	MC/FC	1,0	VK	-
F000537	MC/FC	1,2	VK	-
F000538	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	-
F000539	MC/FC	1,0	VK	HD
F000540	MC/FC	1,2	VK	HD
F000541	MC/FC	1,4 - 1,6	VK	HD
F000542	AL	1,0	U	-
F000543	AL	1,2	U	-

### Master M 353, 355, 358

F000455	Ss (FE, Cu)	0,8 - 0,9	V	-
F000456	Ss (FE, Cu)	1,0	V	-
F000457	Ss (FE, Cu)	1,2	V	-
F000458	Ss (FE)	0,8 - 0,9	V	HD
F000459	Ss (FE)	1,0	V	HD
F000460	Ss (FE)	1,2	V	HD
F000461	Al	1,0	U	-
F000462	Al	1,2	U	-
F000488	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	-
F000489	FE (MC/FC)	1,0	V	-
F000490	FE (MC/FC)	1,2	V	-
F000492	FE (MC/FC)	0,8 - 0,9	V	HD
F000493	FE (MC/FC)	1,0	V	HD
F000494	FE (MC/FC)	1,2	V	HD
F000499	MC/FE	1,0	VK	-
F000500	MC/FE	1,2	VK	-
F000502	MC/FE	1,0	VK	HD
F000503	MC/FE	1,2	VK	HD

# Fernregler



R10

R20

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

Fernregler	R10	R10	R20
Länge (m)	5	10	5
Bestellnummer	6185409	618540901	6185419
Minarc 220	•	•	
MinarcTig	•	•	
KempGouge ARC 800	•	•	
Master S	•	•	

R11F

FR43

FR45

HR40

HR43

HR45



Fernregler	R11F	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Länge (m)	5	5		5	5	
Bestellnummer	6185407	FR43	FR45	HR40	HR43	HR45
Master M				•	•	
MasterTig		•	•		•	•
MinarcTig	•					
Master 315					•	•
X5 FastMig				•	•	

# Zubehör



Masseklemmen/-anschluss		Bestellnummer
Kemppi 200, 200A	25 - 35 mm, Anschluss mit Kabelschuh, $\varnothing$ 6 mm	9871531
Kemppi 300, 300A	50 - 70 mm, Anschluss mit Kabelschuh ( $\varnothing$ 6 mm), Kupferband zwischen den Klemmbacken	9871540
Kemppi 500, 500A	70 - 95 mm, Anschluss mit Kabelschuh ( $\varnothing$ 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 <sup>2</sup>	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
Euro-Dix-Adapter	70/95	SP801140	

# Zubehör

	Bestellnummer	X8 Welder	X5 FastMig
Drahtvorschub-Drehplatte, mit Feststellmöglichkeit	X8702010000	●	●
Doppeldrahtvorschub-Drehplatte	X8702020000	●	
Drahtvorschub-Ausgleichsarm	X8702030000	●	
Drahtvorschub-Aufhängevorrichtung für Schwenkarm	X8702040000	●	
Cable Rack	X8701030000	●	
Accessory Tray Ablagefach	X8701040000	●	
X5 Drehplatte	SP801116		●
Doppeldrahtvorschub-Drehplatte	X5702070000		●
Drahtvorschub-Ausgleichsarm	X5702060000		●
Drahtvorschub-Aufhängevorrichtung für Schwenkarm	X5702040000		●



DRAHTVORSCHUB-DREHPLATTE



DOPPELDRAHTVORSCHUB-DREHPLATTE



AUSGLEICHSARM



DRAHTVORSCHUB-AUFHÄNGEVORRICHTUNG FÜR SCHWENKARM



CABLE RACK KABELABLAGE



ACCESSORY TRAY ABLAGEFACH

Euro-Adapter für MinarcMig und MinarcMig Evo	
Euro-Adaptersatz	W008366
Stahlspiral Drahtliner weiss 0,6 - 0,8mm Euro-Anschluss	SP008578
Stahlspiral Drahtliner rot 0,9 - 1,2mm Euro-Anschluss	SP008856

Brennerhalter	
GH 10 Brennerhalter	6256010
GH 20 Brennerhalter	6256020
GH 30 Brennerhalter	6256030



EURO-ADAPTER FÜR MINARCMIG UND MINARCMIG EVO



GH 10 BRENNERHALTER



GH 20 BRENNERHALTER



GH 30 BRENNERHALTER

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

# 2-Rad-Fahrwagen



MST 400\*



T25MT



X5 Trolley Cart 2-Rad-Fahrwagen



T22M



T32A



S10M Gleitkufen



T35A

\* Empfohlen für kleinere Gasflaschen

	Bestellnummer	Gewicht, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master M 205 und 323	MinarcMig und MinarcMig Evo	MinarcTig und MinarcTig Evo	Minarc 220	X5 FastMig	Master 315
MST 400	6185294	11,8								•	•	•		
T22M	T22M								•					
T25MT	T25MT	31	•	•	•	•	•	•						•
T32A	T32A								•					
T35A	T35A					•	•	•						
S10M Gleitkufen	S10M					•	•	•						
X5 Trolley Cart 2-Rad-Fahrwagen	X5701030000												•	

# 4-Rad-Fahrwagen



P45MT

Gas Cylinder Cart  
4-Rad-FahrwagenX8 Gas  
Cylinder CartRadsatz X8 MIG  
Welder

P43MT

	Bestellnummer	Gewicht, kg	MasterTig 235 ACDC	MasterTig 325 DC	MasterTig 425 DC	Master M 353	Master M 355	Master M 358	Master 315	X8 MIG Welder	MasterTig 535 ACDC	X5 FastMig
P45MT	P45MT	30,5	●	●	●	●	●	●	●			
P43MT	P43MT	13,5	●	●	●	●	●	●	●			
X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000									●		
X8 Wheel Set (in Stromquelle enthalten)	X8701010000									●		
X5 Gas Cylinder Cart	X5701020000										●	●

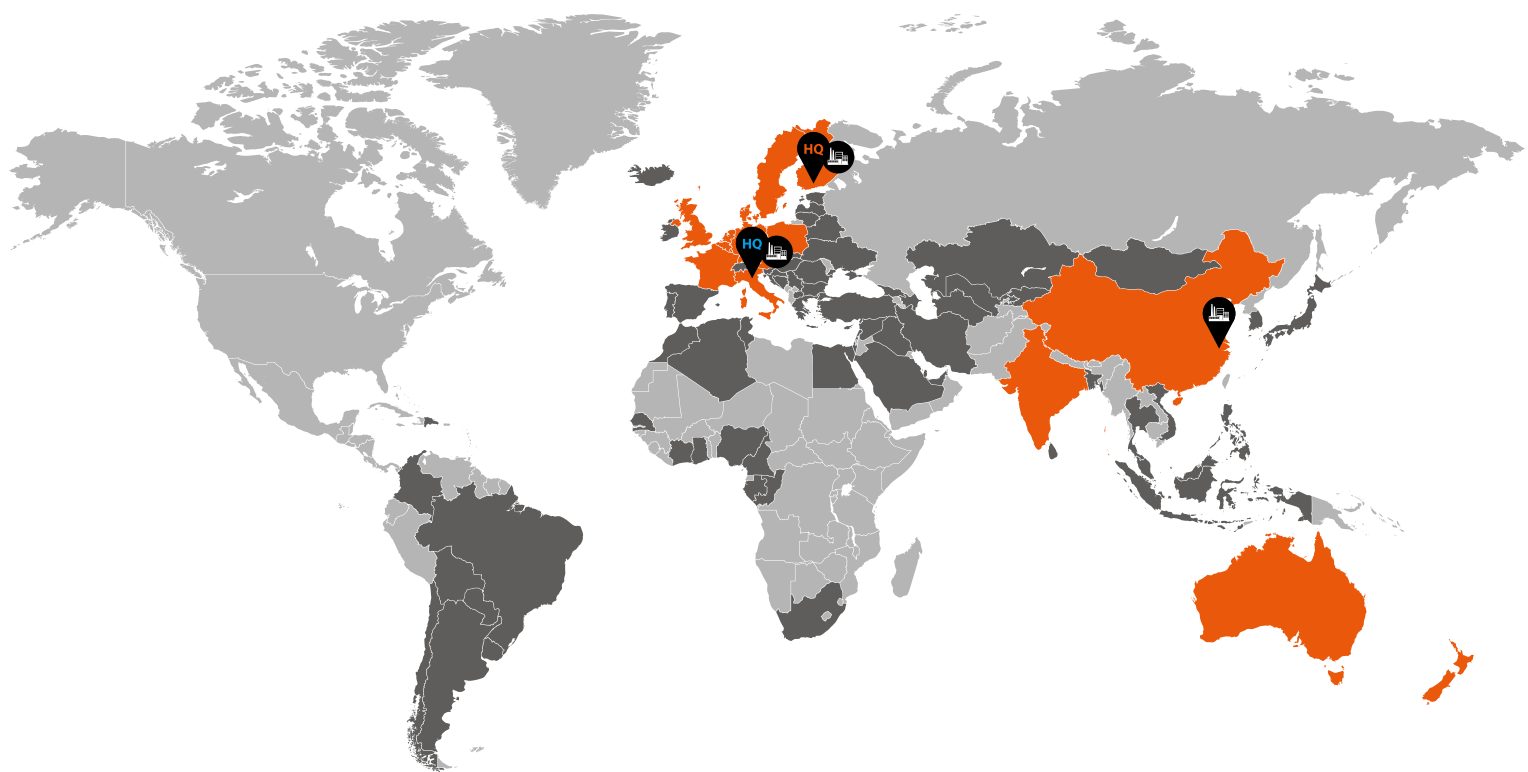
\* Bei MV-Modellen ist die Halterung W002731 erforderlich.

## Fahrwagen für Drahtvorschubgeräte

Wire Feeder Fahrwagen

2-Rad-Fahrwagen für  
X5 Wire Feeder

	Bestellnummer	Gewicht, kg	X5 Wire Feeder 300	X5 Wire Feeder 300HD	X8 Wire Feeder
Wire Feeder Fahrwagen	X5702020000	9,5	●	●	●
2-Rad-Fahrwagen für X5 Wire Feeder	X5702010000	9,7	●	●	●



Kemppi behält sich das Recht vor, die Informationen in diesem Katalog zu ändern.  
Für aktuelle Informationen besuchen Sie bitte unsere Website [www.kemppi.com](http://www.kemppi.com).



# Kontakt Daten

## Kemppi Oy

### Hauptsitz, Produktion, Vertriebspartner und Vertrieb im Inland

P.O. Box 13 (Kempinkatu 1)  
15801 LAHTI  
FINNLAND  
Tel. +358 3 899 11

## Kemppi Australia Pty Ltd

Unit 2, 463 Victoria Street  
Wetherill Park NSW 2164  
Sydney  
AUSTRALIEN  
Tel. +61 2 8785 2000  
E-Mail: sales.au@kemppi.com

## Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284  
4817 ZM Breda  
NIEDERLANDE  
Tel. +31 76 571 7750  
E-Mail: sales.nl@kemppi.com

## Kemppi Benelux B.V.

Belgien  
Tel. +32 15 212 880  
E-Mail: sales.nl@kemppi.com

## Kemppi Danmark A/S

Literbuen 9  
2740 Skovlunde  
DÄNEMARK  
Tel. +45 4494 1677  
E-Mail: sales.dk@kemppi.com

## Kemppi France S.A.S

65 Avenue de la Couronne des Prés  
78681 Épône Cedex  
FRANKREICH  
Tel. + 33 (0) 1 30 90 04 40  
E-Mail: vente.fr@kemppi.com

## Kemppi GmbH

Perchstetten 10  
35428 Langgöns  
DEUTSCHLAND  
Tel. +49 6403 7792 0  
E-Mail: sales.de@kemppi.com

## Kemppi India Private Limited

Ingale Industrial Park  
Shed 1, GAT No – 339/3  
Village Mahalunge Ingale  
Tal. Khed, Dist. Pune Phase 1  
Chakan MIDC, Pune – 410501  
INDIA  
Tel. +91 2135-684450  
e-mail: sales.india@kemppi.com

## Kemppi Italy S.R.L

Via Del Lavoro 8  
36020 Castegnero, Italia  
ITALIEN  
Tel. +39 0444739850  
sales.it@kemppi.com

## Kemppi Norge A/S

Danholmen 19  
3115 Tønsberg  
Postboks 2151, Postterminalen  
3103 Tønsberg  
NORWEGEN  
Tel. +47 33 34 60 00  
E-Mail: sales.no@kemppi.com

## Kemppi Sp. z o.o.

ul. Kolonijna 3  
03-565 Warszawa  
POLEN  
Tel. +48 22 7815301  
E-Mail: info.pl@kemppi.com

## Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3  
19268 Sollentuna  
SCHWEDEN  
Tel. +46-8-590 783 00  
E-Mail: sales.se@kemppi.com

## Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building  
Priory Business Park  
Fraser Road  
Bedford, MK44 3WH  
GROSSBRITANNIEN  
Tel. +44 845 6444201  
E-Mail: sales.uk@kemppi.com

## Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

5/F, Building #29,  
No.18,13th Kechuang Street,  
VPark, BDA Beijing,  
100176 Beijing  
CHINA  
Tel. +86 10 6787 6064  
E-Mail: sales.cn@kemppi.com



# 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  
Einphasenversorgung



Erfordert  
Dreiphasenversorgung



Multi-Spannungsgerät



Energieeffizient  
im Vergleich  
zu alternativen  
Produktoptionen

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

# Designed for welders

**Der Wegbereiter des Lichtbogenschweißens.** Kemppi ist das wegweisende Unternehmen in der Schweißbranche. Wir haben es uns zur Aufgabe gemacht, Qualität und Produktivität des Schweißens durch kontinuierliche Weiterentwicklung des Lichtbogens zu steigern. Durch eine ressourcenschonende Produktion leisten wir unseren Beitrag für eine grünere Welt. Kemppi liefert nachhaltige hochmoderne Produkte, digitale Lösungen und Service für Profis in Industrie- sowie Handwerksbetrieben. Die Benutzerfreundlichkeit und Zuverlässigkeit unserer Produkte sind unser Leitmotiv, um Ihre Produktivität zu steigern. Unser hochqualifiziertes Partnernetzwerk in über 70 Ländern gewährleistet Unterstützung und Know-how vor Ort. Kemppi hat seinen Hauptsitz in Lahti, Finnland, beschäftigt fast 800 Profis in 16 Ländern und verzeichnete im Jahr 2022 einen Umsatz von 195 Mio. EUR.

**Kemppi – Designed for welders**

[www.kemppi.com](http://www.kemppi.com)

