

Robuste und leistungsstarke Inverter-Schweißanlage

ECOMat 160 E

- Inverter-Schweißanlage mit guter Leistung
- Ruhiger und stabil brennender Lichtbogen mit geringer Spritzerbildung.
- Einsetzbar zum Schweißen von Stabelektroden bis Ø 4 mm, auch zum Schweißen von basischen Elektroden geeignet.

**2 Jahre
Gewährleistung**
auf das komplette Gerät
außer Verschleißteile

Schweißbare Materialien:

Stahl, Edelstahl, verzinktes Material, Gusswerkstoffe

Einsatzbereiche:

Landwirtschaft, Montage, Forstwirtschaft, Geländerbau Bauschlosserei, etc.

Die Anlage erfüllt die Konformitätsansprüche des CE-Zeichens

Eigenschaften:

- Leicht, handlich und robust, daher ideal für Arbeiten auf Baustellen und bei Montagen.
- Umrüstoption zum WIG-Schweißen mit Berührungszündung durch Zusatzschlauchpaket.
- Eingebauter Lüfter zur Kühlung sowie als Überlastungsschutz zur Sicherung der Schweißanlage.

**Technische Daten:**

Netzspannung:	230 V/1 PH/50 Hz
Netzsicherung:	16 A trage
Nennleistung:	6,7 kVA
Leerlaufspannung:	67 V
Schweißstrom:	160 A
Elektrodenstärke:	bis 4 mm
Einschaltdauer:	35 % 160 A 60 % 120 A 100 % 100 A
Schutzart:	IP 23
Leistungsfaktor:	0,8
Isolationsklasse:	H
[S] -Zeichen:	ja
Gewicht:	6,2 kg
Maße, mm (L x B x H):	380 x 160 x 260

**Bestell-Nr.: 704324****Im Lieferumfang enthalten:**

Masseanschluss-Garnitur, 3 m, 200 A
Elektrodenhalter-Garnitur, 3 m, 200 A

Robuster und komfortabler Automatik-Schweißerschutzhelm

„Auto Star“

- Sicherer Schutz vor schädlichen UV- und IR-Strahlen durch automatisch abdunkelnden Blendschutzfilter von DIN 9 – 13.
- Komfortables und angenehmes Arbeiten durch stufenlos wählbare Schutzstufen.
- Schutz gegen Hitze, Funken und Schweißspritzer durch die Helmschale.

Eigenschaften:

- Ergonomische Helmschale für ermüdungsfreies Arbeiten.
- Energieversorgung mit Solarzellen ohne Batteriewechsel.
- Sicherer Schutz vor schädlichen UV- und IR-Strahlen.
- Hoher Tragekomfort durch einstellbares Kopfband.
- Zwei optische Sensoren für optimalen Schutz auch bei schwierigen Schweißverhältnissen.
- Mit Solartechnologie für energiesparenden Dauerbetrieb.

Einsatzbereiche:

Bei allen Elektro-, Schutzgas- oder WIG-Schweißarbeiten.

Bestell-Nr.: 704328

Technolit Schweißgerät

Robust. Stark. Wirtschaftlich.

ECO 250 Plus

- **Einfache Handhabung**
durch klares und übersichtliches Bedienfeld.
- **Langlebig und robust**
durch leistungsstarken Transformator und hochwertige Elektronik.
- **Kein Nachregeln des Drahtvorschubs erforderlich**
durch Synchronsteuerung von Stromstärke und Drahtvorschub.

**3 Jahre
Gewährleistung**
auf den Haupttransformator
2 Jahre Gewährleistung
auf das komplette Gerät
außer Verschleißteile

Schweißbare Materialien:

Verzinktes Material, Stahl, Edelstahl und Aluminium

Einsatzbereiche:

Montage, Bauschlosserei, Agrarwirtschaft, Fuhrparks, Speditionen

Die Anlage erfüllt die Konformitätsansprüche des CE-Zeichens

Eigenschaften:

- Weiterentwicklung der bewährten und erprobten ECO 250, zusätzlich mit 2-/4-Takt- und Intervall-Schweißfunktion.
- Ermüdungsfreies Schweißen durch serienmäßig integrierte 2-Takt- und 4-Takt-Funktion.
- Intervall-Punktschweißfunktion mit einstellbarer Pausenfunktion und einstellbarer Schweißzeit.
- Einfache Drahtvorschubeinstellung und konstanter Drahtvorschub durch elektronisch geregelte Drahtvorschubautomatik.
- Standardmäßig mit Punktschweiß- und Drahrückbrandeinrichtung.
- Leistungsfähiger Transformator mit Kupferwicklung und Oberflächenschutz.
- Standardmäßig für die Drahtstärken 0,8 mm und 1,0 mm ausgerüstet.
- Einfaches Wechseln der Drahtspule.
- 5 m Netzkabel.
- S -Zeichen, zum Einsatz in elektrisch gefährdeten Räumen.



Technische Daten:

Netzspannung:	400 V
Eingangsleistung:	6 kVA
Phasen:	3
Frequenz:	50/60 Hz
Leerlaufspannung:	18 – 39 V
Materialstärke:	0,5 bis 10,0 mm
Schaltstufen:	7
Schweißstrom:	25 – 250 A
Einschaltdauer:	25 % 250 A 65 % 170 A 100 % 130 A
Sicherung:	16 A träge
Kühlung:	F
Drahtdurchmesser:	0,8 – 1,2 mm
Schutzart:	IP 21
Maße, mm (L x B x H):	750 x 335 x 640
Gewicht:	ca. 58 kg
Verzahnte Vorschubrollen:	2
[S] -Zeichen:	ja

Bestell-Nr.: 704326



Im Lieferumfang enthalten:

- Stromdüsen (0,8 mm + 1,0mm)
- Haltefeder TB 25
- Gasdüse konisch
- Schweißerschild Standard
- Druckminderer „Ar/CO2“
- Masseanschluss-Garnitur, 3 m, 400 A
- Adapter für Schutzgas-Drahtspulen
- Schlauchpaket TB 25 ECO (3 m gesteckt), MSG-Multitool

TS 1000 Super

- **Schweißt durch Zink, Rost und Farbe durch dicke Rutillzellulose Umhüllung**
- **In extremen Schweißpositionen einsetzbar, da auch beim Biegen die Ummantelung nicht abplatzt**
- **Keine Probleme mit Feuchtigkeit bei der Lagerung, da die Ummantelung nicht hygroskopisch ist**

Eigenschaften:

Dickumhüllte, rutillzellulose Stabelektrode für das Verbindungsschweißen unlegierter Stähle. Auch an angerosteten, verzünderten oder verzinkten Werkstücken einsetzbar. Hervorragende Zünd- und Wiederzündeeigenschaften. Das zähflüssige Schweißgut überbrückt auch breitere Spalten. Die Schlacke läuft selbst bei Zwangslagen nicht vor. Rissfeste Schweißnähte. Universell einsetzbar im Montagebereich, im Schiff- und Stahlbau.

TS 1000 Super - Fallnaht-Universal-Elektrode

Abb.-Nr.	Maße (ØxLänge)	Inhalt pro Packung	Bestell-Nr.
1	2,0 x 300mm	2 kg	704302
1	2,5 x 350mm	4 kg	704304
1	3,2 x 350mm	4 kg	704306
1	4,0 x 350mm	4 kg	704308



Zinkromax

Stabelektrode mit besonders guten Schweiß Eigenschaften, die auch zum Fallnahtschweißen geeignet ist. Sehr gut für Montage- und Rohrschweißungen einsetzbar. Durch die guten Zünd- und Wiederzündeeigenschaften ist diese Elektrode auch optimal für Heftarbeiten geeignet. Ihre spezielle Anwendung findet die Zinkromax®-Elektrode an angerostetem, gepulvertem und verzinktem Stahl. Ausgezeichnete Schweiß Eigenschaften an Kleinschweißtransformatoren. Gutes Nahtaussehen, geringe Spritzverluste und guter Schlackenabgang.

Zinkromax Schweiß-Elektrode

Abb.-Nr.	Maße (ØxLänge)	Inhalt pro Packung	Bestell-Nr.
2	2,5 x 350mm	2 kg	704310
2	3,2 x 350mm	2 kg	704312

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A, E 42 0 RC 11, E 6013
EN 499, E 42 O RC 11, AWS A-5.1

Grundwerkstoffe:

Allgemeine Baustähle: S 235- S 355
Schiffsbaustähle: A, B, C
Kesselbaustähle: P 235GH, P 265GH
Rohrstähle: L 210, L 360GA

Mechanische Güterwerte:

Streckgrenze: >420 Mpa
Zugfestigkeit: 510-610 Mpa
Dehnung: > 22%
Kerbschlagbarkeit: 47 J (0°C)



Abb. 1

Normbezeichnung:

EN ISO 2560-A, E 42 0 RC 11, E 42 O RC 11
EN 499, AWS A-5.1, E 6013

Grundwerkstoffe:

Allgemeine Baustähle:
S 185 (St 33) - S 355 J2 G3 (St52-3)
Schiffsbaustähle: A, B, C
Kesselbaustähle: P 235GH, P 265GH, P 295 GH
Rohrstähle: L 210 GA - L 360 NB, P 235GH, P 265GH
Feinbleche: nach DIN EN 10 130
Stahlguss: 1.0420 (GS38)- 1.0552 (GS52)

Mechanische Güterwerte:

Streckgrenze: >420 Mpa
Zugfestigkeit: 500-640 Mpa
Dehnung: > 22%
Kerbschlagbarkeit: 47 J (0°C)



Abb. 2



Abb. 1

TS SG II - MAG-Schutzgas-Schweißdraht

Eigenschaften:

Niedriglegierte Drahtelektrode für das MAG-Verfahren zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Bau- und Rohrstählen mit CO₂ und Mischgasen.

Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M21, M22 - M33, C1

TS SG II MAG-Schutzgas Schweißdraht

Abb.-Nr.	Durchmesser (Ø)	Gewicht	Bestell-Nr.
1	0,8mm	15 kg	704316
1	1,0mm	15 kg	704318

Normbezeichnung:

EN ISO 14341-A, G 42 2 C/M G3Si1, DIN EN 440, AWS A-5.18-79, ER 70 S-6

Grundwerkstoffe:

Allgemeine Baustähle: S 185 - E 355
 Schiffsbaustähle: A, B, D, E
 Kesselbaustähle: P 235GH, P 265GH, P 295 GH
 Rohrstähe: L 210 - L 360
 Feinbleche: nach DIN EN 10 130
 Feinkornbaustähle: StE 255 - 355 und WStE 255 - 355

Mechanische Gütewerte:

Streckgrenze: 420 Mpa, Zugfestigkeit: 500 Mpa
 Dehnung: 20%, Kerbschlagbarkeit: 47 J (-20°C)

TS-SG III verkupfert - MAG-Schutzgas-Schweißdraht

Eigenschaften:

Niedriglegierte Drahtelektrode für das MAG-Schweißen zum Verbindungs- und Auftragsschweißen von Bau- und Rohrstählen und von höher festen Werkstoffen im Behälter-, Konstruktions- und Fahrzeugbau unter Anwendung von Mischgasen oder CO₂. Auch bei hoher Strombelastung brennt der Lichtbogen ruhig und stabil. Das Schweißgut ist nahezu spritzerfrei.

Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M21, M22 - M33, C1

TS SG III MAG-Schutzgas Schweißdraht verkupfert

Abb.-Nr.	Durchmesser (Ø)	Gewicht	Bestell-Nr.
2	0,8mm	15 kg	704320
2	1,0mm	15 kg	704322



Abb. 2

Normbezeichnung:

EN ISO 14341-A, G 46 2 M G4 Si1, AWS A-5.18, ER 70 S-6

Grundwerkstoffe:

S235JR S355J2 EN 10025-2
 S275N - S355N EN 10025-3

Mechanische Gütewerte:

Streckgrenze: >460 Mpa, Zugfestigkeit: >500 Mpa
 Dehnung: 20%

Thermofix

Sonderelektrode zur punktgenauen Erwärmung von Metallteilen bis zu +3.500 °C. Ist die Alternative zu den herkömmlichen Autogenbrennern im Werkstatt- und Reparaturbereich. Liefert kein metallisches Schweißgut, sondern setzt nur Schlacke ab, die sich durch Bürsten oder Klopfen leicht entfernen lässt. Die Elektrode eignet sich zum Vorwärmen rissempfindlicher Werkstücke und zur Nachbehandlung von Schweißnähten. Sie wird auch angewandt zum Anwärmen bei Richt-, Biege- und Schmiedearbeiten, sowie bei der Wärmebehandlung von Stählen, Schrauben, Bolzen, Lagern und Buchsen und bei Arbeiten auf Montage.

Thermofix Anwärme-Elektrode

Abb.-Nr.	Maße (ØxLänge)	Inhalt pro Packung	Bestell-Nr.
3	3,2 x 350mm	1 kg	704314

Normbezeichnung:

Sonderlegierungen

Grundwerkstoffe:

Eisen, Stahl, Kupfer, Aluminium und deren Legierungen

Mechanische Gütewerte:

Stromstärke:
 Ø 3,25mm = 100A - 150A
 Lichtbogenlänge: 15 - 32mm,
 senkrecht geführt



Abb. 3