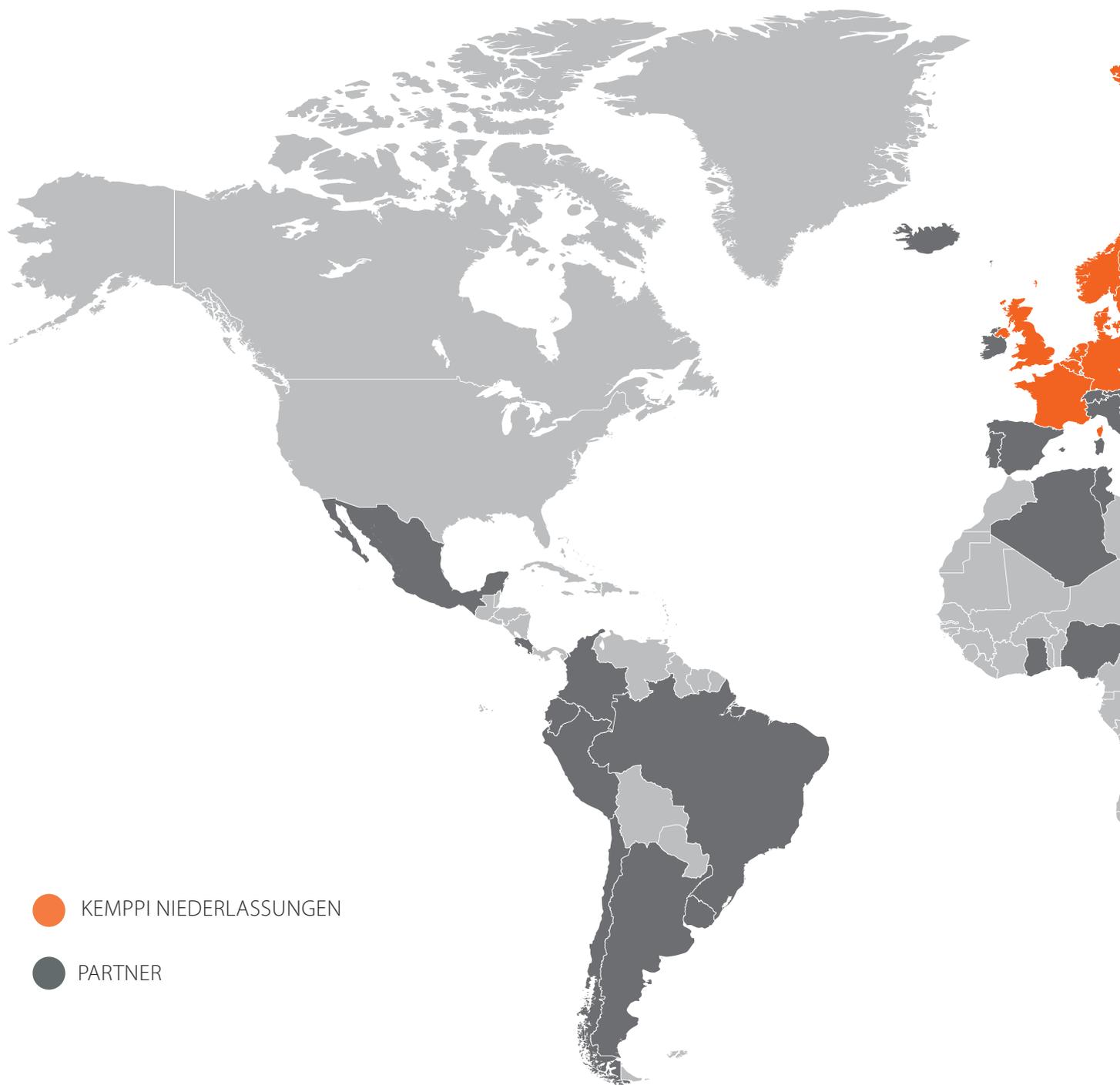


Kemppi

Global und doch vor Ort

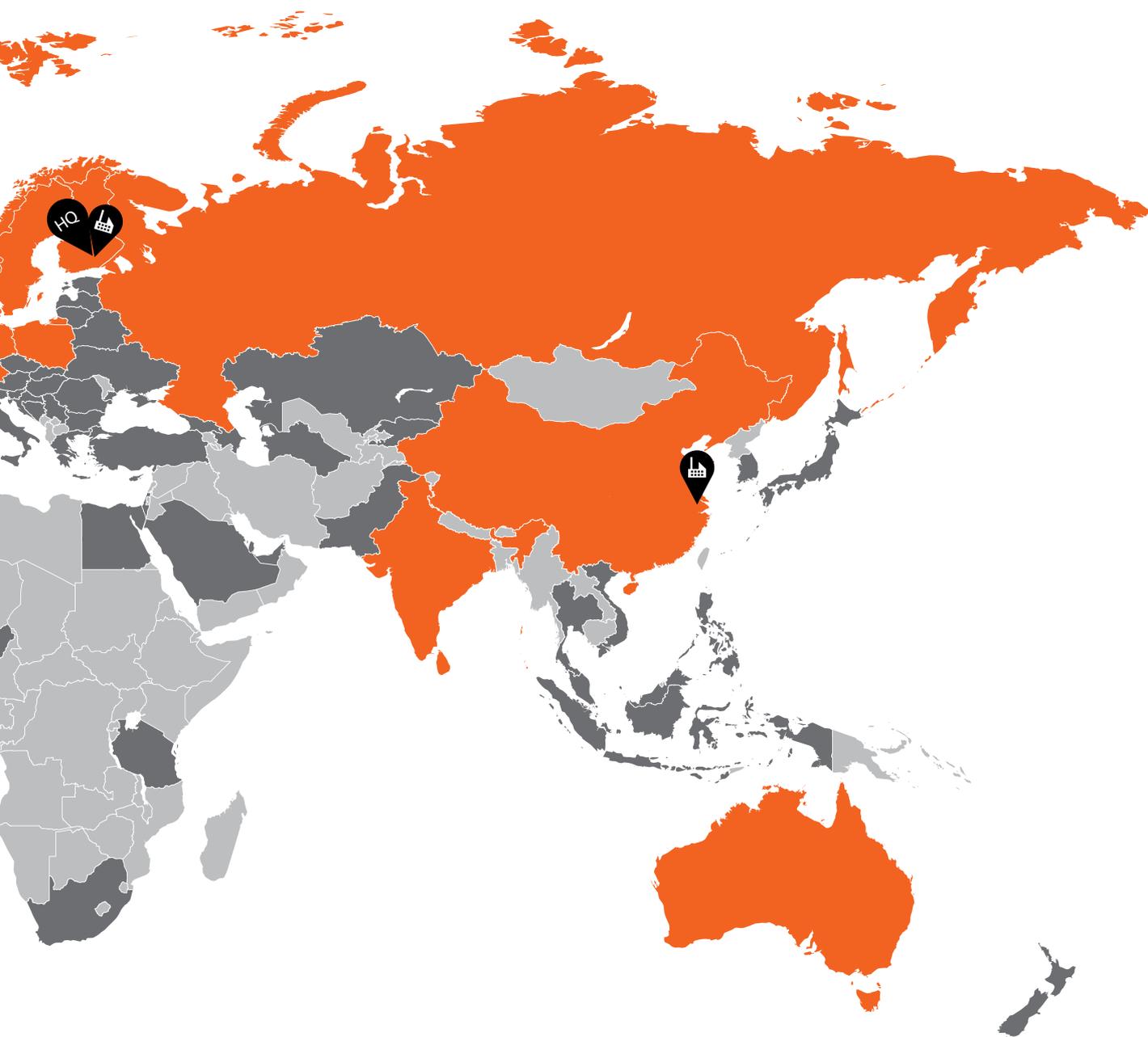


● KEMPPI NIEDERLASSUNGEN

● PARTNER

Kemppi ist weltweit tätig. Der Hauptsitz des Unternehmens sowie seine Produktionsstätten befinden sich in Finnland. Kemppi Vertriebsunternehmen sind in Finnland, Schweden, Norwegen, Dänemark, Deutschland, Frankreich, Großbritannien, Niederlande, Polen, Russland, Australien, Indien und China. Kemppi hat außerdem Vertreter 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



Besondere Symbole



4-Rollen-
Drahtvorschub



2-Rollen-
Drahtvorschub



Optionale
Wasserkühlung



Gleich- und
Pulsstromausgabe



Netzfrequenz



Wechsel-, Gleich- und
Pulsstromausgabe



Konstante
Spannungsausgabe



Konstante Stromausgabe



Konstante Strom- und
Spannungsausgabe



Erfordert Einphasenstrom



Erfordert
Dreiphasenstrom



Multi-Spannungsgerät



Energieeffizient im Vergleich zu
alternativen Produktoptionen

Inhalt

Einführung	7
MIG/MAG-Schweißen	9
X8 MIG Welder	10
X8 SuperSnake	16
FastMig X	18
FastMig M	24
SuperSnake für FastMig X/M	28
Kempact RA	30
MinarcMig Evo	34
Kempact MIG/Kempact Pulse	36
FitWeld Evo 300	38
ArcFeed	40
WIG-Schweißen	43
MinarcTig Evo	44
MinarcTig	46
MasterTig MLS	48
MasterTig LT 250	50
MasterTig MLS ACDC	52
MasterTig ACDC	54
E-Hand-Schweissen	57
Minarc Evo 180	58
Master MLS	60
Minarc 150 Classic	62
Minarc 220	64
Master S	66
Fugenhobeln	69
KempGouge ARC 800	70
Schweißbrenner	73
MIG/MAG-Schweißbrenner	74
Verschleiß- und Ersatzteile	86
Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile	91
WIG-Schweißbrenner	98
Verschleiß- und Ersatzteile	100
Gerätevalidierung	103
ArcValidator	104
Anwendungssoftware	107
Wise Prozesse	108
Schweissanweisungen	111
Universal-Standard-WPS	112
Zubehör	115
ArcInfo	116
Fernregler	118
Ergänzungsprodukte	119
2-rädrige Fahrwagen	122
4-rädrige Fahrwagen	123
Kontaktdaten	124



Einführung

Egal, was Sie benötigen – Kemppi hat immer eine Lösung für Sie. Unsere Schweißausrüstung ist in verschiedene Value Levels – K8, K7, K5 und K3 – gruppiert, damit wir Ihnen die für Ihre Anwendungen am besten passende Ausrüstung bereitstellen können. Je höher der Value Level, desto mehr Eigenschaften und Funktionen bieten Ihnen die Produkte im Hinblick auf Leistung, Benutzerfreundlichkeit und moderne Konnektivität.



Value level **K8**

Die Ausrüstung des Kemppi Value Level K8 bietet Ihnen nur das Beste. Heute ist industrielles Schweißen ein intelligenter, stark digitalisierter Vorgang, der sich durch maximale Profitabilität, Qualität und Arbeitssicherheit auszeichnet. Unsere wegbereitende K8-Ausrüstung bietet Ihnen genau das – mit höchster Leistung, moderner Konnektivität, intelligenten Funktionen und hervorragender Anwenderfreundlichkeit.



Value level **K7**

Der Kemppi K7 Value Level steht für perfekt geeignete und professionelle Ausrüstung, bei der die Form der Funktion folgt. Ab jetzt müssen Sie nicht länger Kompromisse eingehen – Sie können mit bewährter Technologie präzise und qualitativ hochwertig schweißen, sodass Sie Ihre Schweißprojekte auf ein ganz neues Niveau bringen können.



Value level **K5**

Die Kemppi Value Level K5 Ausrüstung ist problemlos in der Anwendung und kann in vielen Bereichen eingesetzt werden. Wenn Sie auf der Suche nach etwas Besserem als dem Durchschnitt sind, dann treffen Sie mit der K5 Ausrüstung die richtige Wahl. Die Geräte verfügen über intelligente Funktionen, um Ihre Schweißarbeiten angenehmer, effizienter und kostengünstiger zu gestalten.



Value level **K3**

Die Kemppi Value Level K3 Ausrüstung bietet alles, wofür Kemppi bekannt ist: solide gefertigte Qualität und kompromisslose Lichtbogeneigenschaften. Die K3 Ausrüstung bietet Betrieben einen smarten Einstieg in Investitionen zur Steigerung von Effizienz und Qualität bei einem breiten Spektrum von Schweißaufgaben.



MIG/MAG-Schweißen

X8 MIG Welder	10
X8 SuperSnake	16
FastMig X	18
FastMig M	24
SuperSnake für FastMig X/M	28
Kempact RA	30
MinarcMig Evo	34
Kempact MIG/Kempact Pulse	36
FitWeld Evo 300	38
ArcFeed	40

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Entwickelt für Schweißer mit einem Blick für Qualität, zeichnet sich die MIG-/MAG-Ausrüstung von Kemppi durch die Technologie im Inneren und die einfache, intuitive Bedienung sowie überragende Leistung aus.



X8 MIG Welder

Die Zukunft des Schweißens ist hier



Energy efficient



- 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
- Digitale WPS-Funktion ermöglicht dem Schweißer, rasch und mühelos die Schweißanweisungen aufzurufen
- Beinhaltet kostenlosen Flottenmanagementservice
- Mit integrierter Anbindung an die WeldEye Softwaremodule Welding Procedure and Qualification Management, Quality Control und Monitoring and Analysis

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, Auftragschweißen 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 Stromversorgungsoption und der breiten Palette von KEMPPi Anwendungssoftware passt sich der X8 MIG Welder mühelos an jede Schweißumgebung an. Die Ausrüstung erfüllt selbst höchste Erwartungen beim industriellen Schweißen.

Extreme Leistung

Unterschätzen Sie niemals die Leistung des X8 MIG Welders. 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 Lichtbogenbrennzeit 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?



X8 Wire Feeder

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



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.



Gut ausbalancierte Brenner mit ergonomisch geformten Griffen machen das Schweißen bequemer und produktiver.



Eine integrierte Kühleinheit ermöglicht ein werkzeugloses Einfüllen des Kühlmittels.



My Fleet ist ein kostenloser Cloud-Service für Eigentümer des X8 MIG Welders. Er stellt Informationen über Gerätenutzung und Software bereit und beinhaltet für das erste Jahr das Validierungszertifikat des Herstellers.

Technische Daten

X8 MIG Welder		400 A	400 A MV	500 A
Netzanschlusskabel	H07RN-F	6 mm ²	16 mm ²	6 mm ²
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		-	220 - 230 V ±10 %	-
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Anschlussleistung	60 % ED	19 kVA	19 kVA	26 kVA
	100 % ED	14 kVA	14 kVA	18 kVA
Leerlaufspannung (E-Hand)	U _{av}	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 @ 220 V	-	20 A/14 V - 400 A/50 V	-
	MIG @ 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 @ 220 V	-	15 A/20 V - 400 A/58 V	-
	E-Hand @ 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
Wirkungsgrad bei Höchststrom	η	89 - 91%	89 - 90 %	89 - 91%
Betriebstemperatur		-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C	-20 bis +40 °C
Lagertemperatur		-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C	-40 bis +60 °C
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 (mind.)	S _{gen}	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

Nennkühlleistung bei 1 l/min	1,4 kW
Nennkühlleistung bei 1,6 l/min	1,9 kW
Empfohlenes Kühlmittel	MPG 4456 (Kemppi-Kühlmittel)
Kühlmitteldruck (max.)	0,4 MPa
Behältervolumen	4 l
Betriebstemperaturbereich*	-10 bis +40 °C
Lagertemperatur	-40 bis +60 °C
EMV-Klasse	A
Schutzart **	IP23S
Gewicht ohne Zubehör	15,5 kg
Normen	IEC 60974-2, -10
* Mit dem empfohlenen Kühlmittel	
** Wenn montiert	

Control Pad

Betriebstemperatur	-20 bis +40 °C
Lagertemperatur	-40 bis +60 °C
Schutzklasse	IP54
Außenabmessungen L x B x H	200 x 130 x 33 mm
Gewicht ohne Zubehör	0,89 kg
Übliche Betriebsdauer des Akkus	15 - 24 Std.
Akkutyp	Lithium-Ionen
Nennspannung des Akkus	7,2 V
Nennkapazität des Akkus	6,2 Ah
Übliche Ladedauer des Akkus	5 Std.
Drahtloser Kommunikationstyp	2,4 GHz Bluetooth
Üblicher drahtloser Kommunikationsbereich	15 m
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

Technische Daten

X8 MIG Welder		500 A MV	600 A	600 A MV
Netzanschlusskabel	H07RN-F	16 mm ²	6 mm ²	16 mm ²
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		220 - 230 V ±10 %		220 - 230 V ±10 %
Netzspannung 3~ 50/60 Hz		380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %	380 - 460 V ±10 %
Anschlussleistung	60 % ED	26 kVA	27 kVA	27 kVA
	100 % ED	18 kVA	21 kVA	21 kVA
Leerlaufspannung (E-Hand)	Uav	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 @ 220 V	20 A/14 V - 500 A/55 V	-	20 A /14V - 600 A/46 V
	MIG @ 380 V	20 A/14 V - 500 A/55 V	20 A/14 V - 500 A/55 V	20 A / 14 V - 500 A/55 V
Schweißstrom und Spannungsbereich	E-Hand @ 220 V	15 A/20 V - 500 A/57 V	-	15 A / 20V - 600 A/46 V
	E-Hand @ 380 V	15 A/20 V - 500 A/57 V	15A/20V - 600A/55V	15 A / 20V - 600 A/55 V
Schweißspannung (max.)		57 V	55 V	55 V
Leistungsfaktor bei Höchststrom	PF.	0,82 - 0,90	0,88 - 0,90	0,90
Wirkungsgrad bei Höchststrom	η	89 - 91%	88 - 91 %	88 - 90 %
Betriebstemperatur		-20 bis +40 °C	-20...+40 °C	-20...+40 °C
Lagertemperatur		-40 bis +60 °C	-40...+60 °C	-40...+60 °C
EMV-Klasse		A	A	A
Schutzklasse		IP23S	IP23S	IP23S
Außenabmessungen L x B x H		921 x 348 x 795 mm	921x348x795 mm	921x348x795 mm
Gewicht ohne Zubehör		95 kg	95 kg	95 kg
Empfohlene Generatorleistung (mind.) Sgen		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, I2	40 % ED	600 A	Drahtvorschubgeschwindigkeit	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.) pmax	0,5 MPa
Drahtvorschubmechanismus	Twin-Motor mit 4 Rollen		Betriebstemperatur	-20 bis +40 °C
Durchmesser der Vorschubrollen	32 mm		Lagertemperatur	-40 bis +60 °C
Zusatzwerkstoff	Fe	0,6 - 2,4 mm	EMV-Klasse	A
	Edelstahl	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

X8 Power Source (inklusive Control Pad, X8 Wheel Set und X8 Wire Feeder Rotating Plate)

X8 Power Source

X8 Power Source 400	X8100400000
X8 Power Source 400 mit Cooler	X8100401000
X8 Power Source 500 mit Cooler	X8100501000
X8 Power Source 500 MV mit Cooler	X8100501100
X8 Power Source 600 mit Cooler	X8100601000
X8 Power Source 600 MV mit Cooler	X8100601100
X8 Power Source 500 mit Cooler und Software Pack 1 **	X8100501010
X8 Power Source 600 mit Cooler und Software Pack 1 **	X8100601010

** Software Pack 1 enthält X8 Work Pack und WiseFusion.

X8 Wire Feeder

X8 Wire Feeder *	X8200000002
X8 Wire Feeder mit Gehäuseheizung	X8200000001

* Enthält GH 20 Pistolenhalter

X8 Power upgrade

Power upgrade 500 für X8 Power Source	X8550000
Power upgrade 600 für X8 Power Source	X8560000

Softwareprodukte

WiseFusion	X8500000
WiseSteel	X8500001
WisePenetration+	X8500002
WiseRoot+	X8500003
WiseThin+	X8500004
X8 Work Pack	X8520000

Schweißprogramme und -pakete sind im Datastore via Mobile Maintenance App verfügbar.

WeldEye WP & PQ cloud package	68000010
-------------------------------	----------

Zubehör

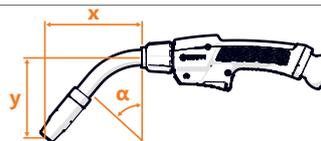
X8 Cooler	X8600000000	
X8 Wheel Set	X8701010000	
X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000	
X8 Wire Feeder Rotating Plate	X8702010000	
X8 Double Wire Feeder Rotating Plate *	X8702020000	
X8 Wire Feeder Counterbalance Arm	X8702030000	
X8 Wire Feeder Hanger For Boom	X8702040000	
X8 Cable Rack **	X8701030000	
X8 Accessory Tray	X8701040000	
Control Pad	X8400110001	
Wire Drum Kit	5 m	W012757
Wire Drum Kit	10 m	W012758
Wire Drum Kit	20 m	W012759
Wire Drum Kit	27 m	W012760

* – X8 Double Wire Feeder Rotating Plate ist nicht kompatibel mit dem X8 Wire Feeder Counterbalance Arm.

** – X8 Cable Rack ist nicht kompatibel mit dem X8 Gas Cylinder Cart.

Bestellangaben

Schweißbrenner			
X8 MIG Gun 200-g	3,5 m	x=101 mm, Y=86 mm	X8301203500
X8 MIG Gun 200-g	5,0 m	x=101 mm, Y=86 mm	X8301205000
X8 MIG Gun 300-g	3,5 m	x=117 mm, Y=97 mm	X8301303500
X8 MIG Gun 300-g	5,0 m	x=117 mm, Y=97 mm	X8301305000
X8 MIG Gun 400-g	3,5 m	x=132 mm, Y=110 mm	X8301403500
X8 MIG Gun 400-g	5,0 m	x=132 mm, Y=110 mm	X8301405000
X8 MIG Gun 420-w	3,5 m	x=132 mm, Y=104 mm	X8300423500
X8 MIG Gun 420-w	5,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	X8300425000
X8 MIG Gun 520-w	3,5 m	x=145 mm, Y=111 mm	X8300523500
X8 MIG Gun 520-w	5,0 m	x=145 mm, Y=111 mm	X8300525000
X8 MIG Gun 420-w	3,5 m	x=232 mm, Y=104 mm	X8300423501
X8 MIG Gun 420-w	5,0 m	x=232 mm, Y=104 mm	X8300425001
X8 MIG Gun WS 420-w	8,0 m	x=132 mm, Y=104 mm	X8300428000
X8 MIG Gun 520-w	3,5 m	x=245 mm, Y=111 mm	X8300523501
X8 MIG Gun 520-w	5,0 m	x=245 mm, Y=111 mm	X8300525001
X8 MIG Gun 600-w	5,0 m	x=152 mm, Y=104 mm	X8300605000
X8 Mounting Ring Tool			SP012703



Kabel		
Massekabel	5 m, 70 mm ²	6184711
Massekabel	10 m, 70 mm ²	6184712
Zwischenkabel, gasgekühlt		
Zwischenkabel 70-g	5 m	X8801700500
Zwischenkabel 70-g	10 m	X8801701000
Zwischenkabel 70-g	20 m	X8801702000
Zwischenkabel 70-g	30 m	X8801703000
Zwischenkabel 95-g	2 m	X8801950200
Zwischenkabel 95-g	5 m	X8801950500
Zwischenkabel 95-g	10 m	X8801951000
Zwischenkabel 95-g	20 m	X8801952000
Zwischenkabel 95-g	30 m	X8801953000
Zwischenkabel, wassergekühlt		
Zwischenkabel 70-w	5 m	X8800700500
Zwischenkabel 70-w	10 m	X8800701000
Zwischenkabel 70-w	20 m	X8800702000
Zwischenkabel 70-w	30 m	X8800703000
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
Fernregler		
Fernregler X8 Gun (für X8-Guns)		X841000000

Bestellnummern für die Verschleißteile und -pakete für Drahtvorschübe finden Sie im Kemppi Consumable Kit Selector.

X8 SuperSnake

Eine höhere Stufe der Produktivität



- Geeignet für Fe/Ss/Al/FCW/MCW-Fülldrähte
- 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
- X8 Gun Remote Control optional

Anwendungsbereiche

- Mittlerer und schwerer Metallbau
- Installations- und Baustellenarbeiten

Extreme Erweiterung

X8 SuperSnake kombiniert die herausragenden Vorteile des Original-SuperSnake Zwischenvorschubgeräts mit der modernen Technologie und der präzisen Lichtbogensteuerung des X8 MIG Welder. Die wassergekühlte X8 SuperSnake vergrößert Ihre übliche Reichweite um bis zu 25 m, garantiert einen zuverlässigen Drahtvorschub über größere Entfernungen, lange Haltbarkeit 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 die Verbindung des X8 Control Pads mit dem Zwischenvorschubgerät hat der Schweißer Zugriff auf eine umfassende Benutzerschnittstelle, um auch aus größerer Entfernung vom Schweißsystem alle benötigten Parametereinstellungen vorzunehmen.

X8 SuperSnake ist mit dem X8 Wire Feeder und dem X8 MIG Gun kompatibel.

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

Technische Daten

X8 SuperSnake		
Ausgangsleistung 40° C	60 % ED	310 A
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 mm2	
Netzspannung	50 V DC	
Schutzart	IP 23S	

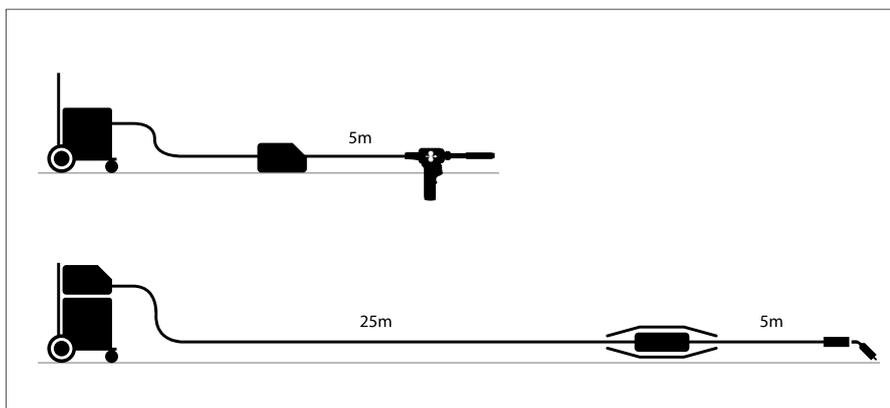
Bestellangaben

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

Drahtleiter für X8 SuperSnake

Stahlspiralen Fe/FeMc/FeFc	Zusatzwerkstoff ø, mm	Bestellnummer, 10 m	Bestellnummer, 15 m	Bestellnummer, 20 m	Bestellnummer, 25 m
	1,0...1,6	W015509	W015511	W015513	W015515
DL Leiter Al / Ss	Zusatzwerkstoff ø, mm	Bestellnummer, 10 m	Bestellnummer, 15 m	Bestellnummer, 20 m	Bestellnummer, 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1,0...1,6	W015510	W015512	W015514	W015516

Ersatz-Stahlspiralen und DL-Chili-Leiter 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 Feeders mit fester Verriegelung. Die Verbrauchsmaterialien sind austauschbar und farblich 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 das Schweißen mit schweren Push/Pull-Schweißbrennern, die das Handgelenk des Schweißers stärker belasten.



Der Schutzrahmen und die Grundplatte gehören zu Serienausstattung und sorgen selbst unter härtesten Werkstattbedingungen für maximalen Schutz.



FastMig X Hervorragende Schweißleistung



Energy efficient



- Stromquelle für mehrere Verfahren: MIG, 1-MIG, Puls-MIG, E-Hand und WIG
- Arc Mobile Control ist eine flexible Möglichkeit, die Schweißmaschine zu verwenden und zu kontrollieren
- WiseRoot+ für optimiertes Wurzelschweißen
- WiseThin+ für optimiertes Blech- und Positionsschweißen: Mischgasqualität bei geringeren Kosten für CO₂-Schutzgas
- Präzise Messungen der Lichtbogenspannung und Anzeige der tatsächlichen Lichtbogenspannung auf dem Display
- Sparen Sie Zeit, indem Sie zwei Drahtvorschubgeräte an der gleichen Stromquelle für alternative Zusatzwerkstoffe kombinieren
- Anschlußmöglichkeit des SuperSnake Zwischenvorschubgeräts für maximale Reichweite

Anwendungsbereiche

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

Intelligent, flexibel und mit Aufrüstooption

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

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

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

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

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



FastMig X **Regular**

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



FastMig X **Pipe**

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



FastMig X **Intelligent**

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



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

Bestellangaben und technische Daten

FastMig X		
FastMig X 450 Stromquelle		6103450
FastMig X 450 Stromquelle	Ohne Bedienpanel	610345001
FastMig X 350 Stromquelle		6103350
FastMig X 350 Stromquelle	Ohne Bedienpanel	610335001
FastMig X 350MV Stromquelle		6103353
WFX 200 Drahtvorschubgerät	200 mm	6103520
WFX 300 Drahtvorschubgerät	300 mm	6103530
WFX 200 P Fe Drahtvorschubgerät	200 mm	6103521
WFX 200 P Ss Drahtvorschubgerät	200 mm	6103522
WFX 300 P Fe Drahtvorschubgerät	300 mm	6103531
WFX 300 P Ss Drahtvorschubgerät	300 mm	6103532
WFX 200 AMC Drahtvorschubgerät	200 mm	6103523
WFX 300 AMC Drahtvorschubgerät	300 mm	6103533
WFX 200-T Drahtvorschubgerät	200 mm	6103524
WFX 300-T Drahtvorschubgerät	300 mm	6103534
WFX 300 P-T Drahtvorschubgerät	300 mm	6103535

*Inklusive WisePulseMig Lizenz und E-Hand-Prozess

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

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

PMT MN-Brenner für Wurzellagenschweißen			
1,2 mm / 60° / L198 / Wurzel	3,5 m	62503230N04	
1,2 mm / 60° / L168 / Wurzel	3,5 m	62503230N06	
1,2 mm / 60° / L198 / Wurzel	5 m	62503250N04	
1,0 mm / Rostfrei / 60° / L198 / Wurzel	5 m	62503250N03ss	

– Für andere Modelle wenden Sie sich bitte an Kemppi.

Kabel		
Massekabel	5 m, 50 mm ²	6184511
Massekabel	5 m, 70 mm ²	6184711
MMA-Schweißkabel	5 m, 50 mm ²	6184501
MMA-Schweißkabel	5 m, 70 mm ²	6184701

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

– Für andere Längen wenden Sie sich bitte an Kemppi.

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

Für andere Längen wenden Sie sich bitte an Kemppi.

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

FastMig X	Regulär	Pipe	Intelligent
Stromquelle	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450	FastMig X 350, FastMig X 450
Drahtvorschubgerät	WFX 200	WFX 200 P Fe, WFX 200 P Ss	WFX 200 AMC
	WFX 300	WFX 300 P Fe, WFX 300 P Ss	WFX 300 AMC
Kühleinheit	Cool X	Cool X	Cool X
Schweißprozess	E-Hand	E-Hand	E-Hand
	MIG/MAG	MIG/MAG	MIG/MAG
	Syn MIG	Syn MIG	Syn MIG
	MIG-Pulsschweißen	Puls MIG (enthalten im Edelstahlrohrpaket)	MIG-Pulsschweißen
Software	WiseFusion	Doppelpuls	Doppelpuls
		WiseRoot+	WisePenetration
		Match Log	WiseThin+
	WorkPack (21 Kurven)	Match Log	Match Log
		Stahlrohrpaket Fe (25 Kurven)	Stahlpaket (14 Kurven)
		Edelstahlrohrpaket Ss (17 Kurven)	Stahlpaket für WiseThin+ (8 Kurven)
		Edelstahlpaket (12 Kurven)	
		Aluminiumpaket (12 Kurven)	
Mobile Control			Arc Mobile Control

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

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

Bestellangaben und technische Daten

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

WFX 300 / 300 AMC

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

WFX 300 P (Fe und Ss)

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

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

Ausgangsleistung bei 40 °C	60 % ED	520 A
	100 % ED	440 A
Drahtvorschubgeschwindigkeit		1 – 25 m/min
Drahtvorschubmechanismus		4 Rollen
Durchmesser der Vorschubrollen		32 mm
Zusatzwerkstoff	∅ Fe, Ss	0,6-1,6 mm
	∅ Fülldraht	0,8 – 2,0 mm
	∅ Al	0,8 – 2,4 mm
Drahtspule	max. Gewicht / max. ∅	5 kg / 200 mm
Abmessungen	L x B x H	510 x 200 x 310 mm
Gewicht		9,4 kg



FastMig M

Nachgewiesene Zuverlässigkeit mit führender Schweißtechnologie



Energy efficient



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

Anwendungsbereiche

- Offshore und Schiffswerften
- Metallbauunternehmen
- Bauwesen

Optimale Schweißleistung für industrielles MIG/MAG-Schweißen

Für Ihre Produktion optimierte Schweißmaschinen

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

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

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

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

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

Steigern Sie Ihre Schweißleistung mit Zusatzoptionen

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

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

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

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

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

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

Auswahl der Drahtvorschubgeräte

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

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

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

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



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



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

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

FastMig M

Technische Daten

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

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

FastMig M

Technische Daten – Bestellinformationen

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

Stromquellen

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

Drahtvorschubgeräte

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

Panele für Drahtvorschubgeräte

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

Zubehör

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

Zwischenkabel, luftgekühlt	1,8 m, 70 mm ²	6260401
Zwischenkabel, luftgekühlt	5 m, 70 mm ²	6260405
Zwischenkabel, luftgekühlt	10 m, 70 mm ²	6260326
Zwischenkabel, luftgekühlt	15 m, 70 mm ²	6260325
Zwischenkabel, luftgekühlt	20 m, 70 mm ²	6260327
Zwischenkabel, luftgekühlt	30 m, 70 mm ²	6260330
Zwischenkabel, wassergekühlt	1,8 m, 70 mm ²	6260410
Zwischenkabel, wassergekühlt	5 m, 70 mm ²	6260407
Zwischenkabel, wassergekühlt	10 m, 70 mm ²	6260334
Zwischenkabel, wassergekühlt	15 m, 70 mm ²	6260335
Zwischenkabel, wassergekühlt	20 m, 70 mm ²	6260337
Zwischenkabel, wassergekühlt	30 m, 70 mm ²	6260340
Schweißfunktion WiseFusion		9991014
Schweißfunktion WisePenetration		9991000
WiseRoot-Schweißverfahren		6265011
WiseThin-Schweißverfahren		9991013
WiseSynergicMig-Lizenz für das Upgrade eines regulären Pakets auf ein synergisches Paket (für FastMig M)		9990420
MatchLog		9991017
MatchPIN		6265026
Fahrwagen PM 500		6185291
Transportwagen T10		6185231
KV 200 Montageplatte		6185249
MXF 65 Aufhängesatz		W001694
Aufhängerahmen für MXF 63		6185285

SuperSnake

GT02S/GT02SW

Die ultimative
Distanz- und
Zugänglichkeits-
lösung



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Schweißprädator

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

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

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

Technische Daten

SuperSnake		
Ausgangsleistung (40 °C) 60 % ED	270 A	
Drahtvorschubmechanismus	2 Rollen	
Drahtvorschubgeschwindigkeit	0-25 m/min	
Drahtvorschubgehäuse (GT02SW) Abmessungen (L x B x H)	102 x 371 x 138 mm	
Drahtempfehlungen, 25 m	Massivdrähte Fe/ Edelstahl	ø 1,0-1,6 mm
	Al-Legierungen	ø 1,2-1,6 mm
	FCW/MCW	ø 1,2-1,6 mm
Kabeldurchmesser	50 mm ²	
Versorgungsspannung	50 VDC	
Schutzart	IP23S	

Bestellangaben

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

SuperSnake Drahtführungen	
Fe metal	SP004083
DL teflon	SP004185



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



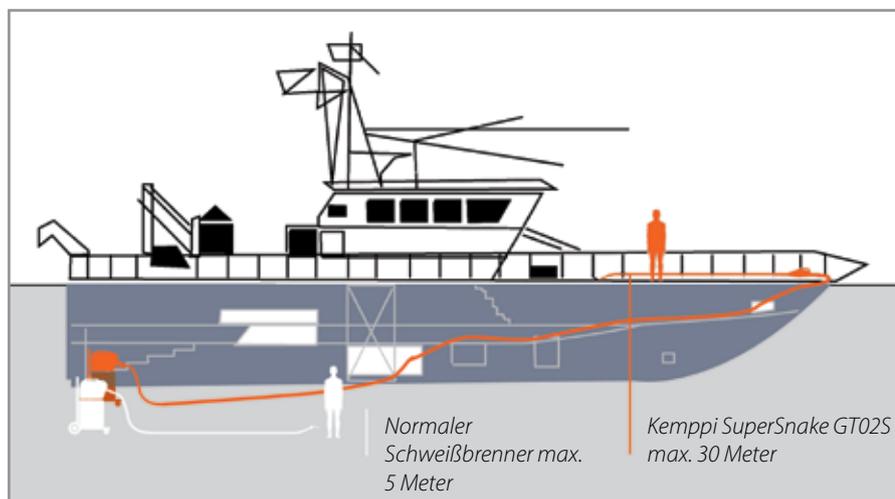
Herkömmliche motorbasierte Schweißpistolen und Schweißbrenner mit Drahtspule haben ein großes Gewicht und belasten dadurch zunehmend das Handgelenk des Bediener. Zudem besitzen sie eine geringe Reichweite, eignen sich nicht für jeden Schweißdrahttyp und erschweren umfangreiche Schweißprojekte. Die SuperSnake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

Drahtleiter für SuperSnake

Stahlschlangen Fe / FCW / MCW	Ø Zusatzwerkstoffe, mm	Bestellnum- mer, 10 m	Bestellnum- mer, 15 m	Bestellnum- mer, 20 m	Bestellnum- mer, 25 m
	1,0...1,6	W004214	W004216	W004217	W004218
DL liner Al / Ss	Ø Zusatzwerkstoffe, mm	Bestellnum- mer, 10 m	Bestellnum- mer, 15 m	Bestellnum- mer, 20 m	Bestellnum- mer, 25 m
DL Chili 5,9/1,5	1,0...1,6	W004145	W004219	W004220	W004221



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



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

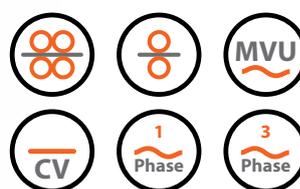


Kempact RA

Wechseln Sie zum neuen Standard



Energy efficient



Verkaufsargumente

- Moderne, energieeffiziente Stromquelle
- Hervorragende Schweißleistung mit gemischtem oder CO₂-Schutzgas
- Präzise und saubere Lichtbogenzündung
- Max. Ausgangsleistung bei 35% Einschaltdauer
- Großes, deutliches LCD-Display
- WireLine™-Serviceanzeige
- GasMate™-Gehäusedesign ermöglicht das Laden der Gaszylinder auf Bodenebene
- Brights™-Gehäusebeleuchtung
- HotSpot™-Wärmebehandlung
- 2T/4T-Brennerfunktion
- Arc-Timer für Punkt- und Intervallschweißen
- Ersatzteillagen
- 3,5 m FE-Schweißbrenner
- KEMPPI Gewährleistung 2+

Neue Standards in der MIG/MAG-Kompaktklasse

Die Kempact RA wurde für moderne Schweißwerkstätten konstruiert.

Ihr stilvolles und zweckgebundenes Design steht im Einklang mit der hohen Gerätequalität und den funktionalen Benutzervorteilen. Damit werden Schweißaufgaben produktiv, akkurat und effizient durchgeführt.

Kempact RA basiert auf dem neuesten Stromquellenprogramm von Kemppe, das optimale Schweißleistung und ausgezeichnete Energie- und Kosteneffizienz gewährleistet. Elf Modelle umfassen Stromquellen von 180, 250 und 320 Ampere sowie die Auswahl zwischen ‚Regulären‘ (R) und ‚Adaptiven‘ (A) 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.

Konstruktionsmerkmale:

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



2012 ■



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



Die großen und gut ablesbaren LCD-Bedienpaneele vereinfachen die Einstellung der Parameter und Bezugswerte. Staufächer bieten praktische Lagerung und Zugang.



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



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

Kempact RA

Technische Daten

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

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



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



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



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

Kempact RA

Technische Daten

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

Bestellangaben

Kempact RA			
Kempact 181A, FE 20, 3,5m	P2201	Kempact 253AMV, FE 32, 3,5m	P2217
Kempact 181A, FE 20, 5m	P2202	Kempact 253AMV, FE 32, 5m	P2218
Kempact 251R, FE 25, 3,5m	P2203	Kempact 323RMV, FE 32, 3,5m	P2219
Kempact 251R, FE 25, 5m	P2204	Kempact 323RMV, FE 32, 5m	P2220
Kempact 251A, FE 25, 3,5m	P2205	Kempact 323AMV, FE 32, 3,5m	P2221
Kempact 251A, FE 25, 5m	P2206	Kempact 323AMV, FE 32, 5m	P2222
Kempact 253R, FE 27, 3,5m	P2207	Kempact 323R, FE 35, 3,5m	P2260
Kempact 253R, FE 27, 5m	P2208	Kempact 323R, FE 35, 5,0M	P2255
Kempact 253A, FE 32, 3,5m	P2209	Kempact 323A, FE 35, 3,5m	P2261
Kempact 253A, FE 32, 5m	P2210	Kempact 323A, FE 35, 5,0M	P2256
Kempact 323R, FE 32, 3,5m	P2211	Kempact 323RMV, FE 35, 3,5m	P2262
Kempact 323R, FE 32, 5m	P2212	Kempact 323RMV, FE 35, 5M	P2263
Kempact 323A, FE 32, 3,5m	P2213	Kempact 323AMV, FE 35, 3,5m	P2264
Kempact 323A, FE 32, 5m	P2214	Kempact 323AMV, FE 35, 5M	P2265
Kempact 253RMV, FE 27, 3,5m	P2215	Kohlelektrodenhalter	9592106
Kempact 253RMV, FE 27, 5m	P2216	Kohlelektrode 10 -100	4192160

Weitere Informationen über die Auswahl an MIG/MAG-Schweißbrennern finden Sie auf den Seiten 74–85.



MinarcMig Evo 200/170

Ein adaptives Werkzeug für den mobilen Schweißer



Energy efficient



Verkaufsargumente

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

Schweißen, einfacher als je zuvor

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

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

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

Technische Daten

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

Bestellangaben

MinarcMig Evo (einschl. Brenner, Kabeln, Gasschlauch und Schultergurt)		
MinarcMig Evo 170		61008170
MinarcMig Evo 170 AU		61008170AU
MinarcMig Evo 170 (Dänemark)		61008170DK
MinarcMig Evo 200		61008200
MinarcMig Evo 200 AU		61008200AU
MinarcMig Evo 200 (Dänemark)		61008200DK
Schweißbrenner MMG 22	3 m	6250220
Massekabel und Masseklemme	3 m, 16 mm ²	6184003
Schutzgasschlauch	4,5 m	W001077
Schultergurt		9592163
MinarcMig Evo 170 (ohne Stecker)		61008170NP
MinarcMig Evo 200 (ohne Stecker)		61008200NP
MST 400 Transporteinheit		6185294
Euro-Adaptersatz		W008366

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

Anwendungsbereiche

- Feinblechverarbeitung
- Installationsarbeiten
- Reparatur und Wartung



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



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



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



Kempact MIG 2530/Pulse 3000

Kompakt, kosteneffizient, wirtschaftlich und hochleistungsfähig



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Leistungsstarke Schweißmaschinen in Kompaktbauweise

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

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

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

Technische Daten

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

KempactCool 10

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

Bestellangaben

Kempact MIG 2530 (einschließlich Massekabel (5 m, 35 mm²) und Gasschlauch (6 m))		621853002
Brennerhalter	GH 30	6256030
Massekabel	5 m, 35 mm ²	6184311
Fahrwagen	ST 7 (Stromquelle + Gasflasche)	6185290
KFH 1000 Aufhängevorrichtung		6185100
Aufhängevorrichtung für Drahtvorschubgeräte		4298180
Kempact Pulse 3000		621830002
Kempact Pulse 3000 MVU		62183000302
KempactCool 10		6218600
Massekabel	5 m, 35 mm ²	6184311

Weitere Informationen über die Auswahl an MIG/MAG-Schweißbrennern finden Sie auf den Seiten 74–85.



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

Beste Lichtbogeneigenschaften

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

Speicherkanäle verbessern die Benutzerfreundlichkeit

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



Kempact Pulse 3000 Bedienpanel.



FitWeld Evo 300

Ausgezeichnete Leistungsfähigkeit,
Kompaktbauweise, Multispannung



Energy efficient



- 300 A bei 30 % Einschaltdauer
- Ideal für begrenzte Arbeitsräume
- Tragbar (15 kg)
- Viel schneller als E-Hand beim Heftschweißen
- Außergewöhnliche Zündqualität
- Für 230 V und 380-440 V 3-Phasen Eingangsspannung
- Digitale Messung garantiert genaue Parameter für WPS-Konformität
- Integrierte Durchflussregelung des Schutzgases und GasGuard™
- Robustes Kunststoffgehäuse für harte Arbeitsbedingungen

Anwendungsbereiche

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

Geschwindigkeit, Qualität und Wirtschaftlichkeit für Profis

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

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

Strom für präzises Schweißen mit saubereren Ergebnissen

FitWeld Evo 300 bietet einen großzügigen Schweißspannungsbereich von 11 V bis 32 V. Das heißt, Sie haben ausreichende Leistung für eine Vielzahl von Anwendungen. Sie bietet eine ausgezeichnete Schweißleistung bei 300 A und 30 % Einschaltdauer.

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

Anzeige und Messung

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

Robustes Gehäuse mit LED-Beleuchtung und optionaler Heizung

Durch den robusten, glasfaserverstärkten Kunststoff wird das Maschinengehäuse sehr stark und schlagfest.

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

GasGuard™

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

Technische Daten

FitWeld Evo 300			
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	220-230 V ±10 %	380-440 V ±10 %
Anschlussleistung bei Höchststrom		10,9 kVA	
Versorgungsstrom	I_{1max}	230 V:	30 A
		400 V:	16 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	I_{1eff}	230 V:	14 A
		400 V:	6,2 A
		30 % ED	300 A / 29 V
		40 % ED	250 A / 26,5 V
	60 % ED	210 A / 24,5 V	
	100 % ED	170 A / 22,5 V	
Anschlusskabel	H07RN-F	4G1.5 (5 m)	
Sicherung (träge)		230 V:	20 A
		400 V:	10 A
Leerlaufspannung		45 V Gleichstrom	
Leistungsfaktor bei Höchststrom		230 V:	0,92
		400 V:	0,95
Wirkungsgrad bei Höchststrom		230 V:	82,7%
		400 V:	86,3%
Schweißstrombereich		13-32 V	
Max. ø der Drahtspule (mm)		200 mm	
Drahtvorschubmechanismus		2-Rollen-Vorschub	
Zusatzwerkstoff	Fe-Massivdraht	0,8 - 1,2 mm	
	Fe-Fülldraht	0,8 - 1,2 mm	
	Edelstahl	0,8 - 1,2 mm	
	Al-Draht	1,0 - 1,2 mm	
Abmessungen	L x B x H	457 x 226 x 339 mm	
Gewicht		14,5 kg	
EMV-Klasse		A	
Schutzart		IP23S	



FitWeld LED-Anzeige



FitWeld Evo 300 Bedienpanel



FitWeld Evo 300 befestigt an einem ST7-Fahrwagen.

Bestellangaben

FitWeld Evo 300	
FitWeld Evo 300	6291200
FitWeld Evo 300 + FE32, 3,5 m	P2103
FitWeld Evo 300 + FE32, 5,0 m	P2104
FitWeld Evo 300 + FE35, 3,5m	P2107
FitWeld Evo 300 + FE35, 5,0m	P2108
Massekabel, 5 m, 35 mm ²	6184311
Schutzgasschlauch, 6 m	W000566



ArcFeed 300/300P

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



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Drahtvorschubgerät mit Spannungserkennung

ArcFeed 300 ist ein Drahtvorschubgerät mit Spannungserkennung für das produktive MIG/MAG-Schweißen. Es kann mit fast allen Schweißstromquellen verwendet werden, einschließlich Schweißstromgeneratoren. Selbst alte statische E-Hand-Geräte können für produktives MIG/MAG-Schweißen verwendet werden. ArcFeed ermöglicht einen guten, sicheren Start. Das von hinten beleuchtete LCD-Display ist durch dickes Polykarbonatglas geschützt.

ArcFeed-Geräte benötigen nur ein Strom- und das Massekabel der Stromquelle. Daher sind sie ideal für Baustellen geeignet, wo mehradrige Steuerleitungen leicht beschädigt werden könnten. Weniger Kabel bedeuten weniger Transportmasse zur Baustelle, was die Arbeit mit den leichten Maschinengehäusen vereinfacht.

Jedes Gerät ist mit einem 4x4-Drahtvorschubmechanismus ausgestattet.

Zu den weiteren Merkmalen gehören:

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

Technische Daten

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

Bestellangaben

Drahtvorschubgeräte		
Kemppi ArcFeed 300		6120300
Kemppi ArcFeed 300P		6120310
Zubehör		
Druckminderer		W000364
Aufhängevorrichtung KFH 1000 für Modell ArcFeed 300 und 300P		6185100
Sicherheitsgleitschienen für Modell ArcFeed 300 und 300P		6185287
Kabel		
Verlängerungskabel	25 m, 70 mm ²	6183725
Verlängerungskabel	10 m, 70 mm ²	6183710
Massekabel	5 m, 16 mm ²	6184015



ArcFeed 300 mit KMS 400 AS-Stromquelle dargestellt



WIG-Schweißen

MinarcTig Evo	44
MinarcTig	46
MasterTig MLS	48
MasterTig LT 250	50
MasterTig MLS ACDC	52
MasterTig ACDC	54

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Eine präzise Zündung und ein gleichmäßiger, stabiler Stromfluss bilden die Grundlage für alle Modelle unserer WIG-Schweißausrüstung. Durch Auswahl eines optionalen Fernreglers kann die Maschine optimal an die Bedingungen in der Werkstatt oder auf der Baustelle angepasst werden. Damit können sich die Schweißer auf die Qualität ihrer Arbeit konzentrieren.



MinarcTig Evo 200MLP/200

Höchste Qualität beim WIG-Schweißen



Energy efficient



Verkaufsargumente

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

Gleichmäßig, verfeinert und leistungsstark

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

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

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

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 118.

Technische Daten

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

Bestellangaben

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

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

Anwendungsbereiche

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



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



MinarcTig Evo Kühler erweitert die Schweißmöglichkeiten der MinarcTig Evo 200 Modelle und erlaubt den Einsatz kleiner und kompakter flüssiggekühlter Schweißbrenner. Bestellnummer: 6162901.



MinarcTig Evo 200/MinarcTig Evo 200 MLP mit Impulsfunktion.



MinarcTig 250MLP/250

Leistungsstark, mobil und kompakt



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Verfeinerte WIG-Schweißqualität für präzise Anwendungen

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

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

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 118.

Technische Daten

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

Bestellangaben

MinarcTig		
MinarcTig 250	TTC 160, 4 m	P0607
MinarcTig 250	TTC 160, 8 m	P0608
MinarcTig 250	TTC 220, 4 m	P0609
MinarcTig 250	TTC 220, 8 m	P0610
MinarcTig 250 MLP	TTC 160, 4 m	P0611
MinarcTig 250 MLP	TTC 160, 8 m	P0612
MinarcTig 250 MLP	TTC 220, 4 m	P0613
MinarcTig 250 MLP	TTC 220, 8 m	P0614
Zubehör		
Schweißkabel	5 m, 25 mm ²	6184201
Massekabel	5 m, 25 mm ²	6184211
MST 400 Fahrwagen		6185294



MinarcTig 250 Panel



MinarcTig 250MLP Panel



MinarcTig 250 auf optionalem 2-rädrigen Fahrwagen MST400.



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

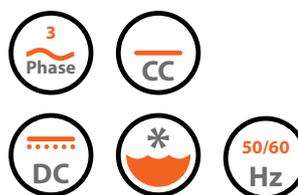


MinarcTig kann in der Produktion und Wartung zahlreicher Metallprodukte eingesetzt werden. Egal ob in der Werkstatt oder auf der Baustelle – MinarcTig 250 ist ein zuverlässiger und mobiler Partner für Schweißarbeiten.



MasterTig MLS 3000/4000

Manche Werkzeuge sind einfach besser als andere



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Gleichstromgerät für den industriellen Einsatz

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

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

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

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 118.

Technische Daten

MasterTig MLS™		3000	4000
Anschlussspannung	3~ 50/60 Hz	380-440V ±10%	380-440V ±10%
Anschlussleistung bei 100 % ED	WIG	8,4 kVA	13,8 kVA
	E-Hand	9,4 kVA	15 kVA
Sicherung (träge)		10 A	16 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	30 % ED (WIG)	300 A/ 22 V	400 A/ 26 V
	60 % ED (WIG)	230 A/ 19,2 V	320 A/ 22,8 V
	100 % ED (WIG)	200 A/ 18 V	270 A/ 20,8 V
	40 % ED (E-Hand)	250 A/ 30 V	350 A/ 34 V
	60 % ED (E-Hand)	205 A/ 28,2 V	285 A/ 31,4 V
	100 % ED (E-Hand)	160 A/ 26,4 V	220 A/ 28,8 V
Schweißstrombereich	WIG	5 A/10 V – 300 A/22 V	5 A/10 V – 400 A/26 V
	E-Hand	10 A/20,5 V–250 A/30 V	10 A/20,5 V –350 A/34 V
Leerlaufspannung		80 V DC	80 V DC
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,95	0,95
Wirkungsgrad bei 100 % ED		86 %	86 %
Stabelektrode	∅	1,5-5,0 mm	1,5-6,0 mm
Abmessungen	L x B x H	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Gewicht		22 kg	23 kg

MasterCool 10

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

Bestellangaben

Stromquellen

MasterTig 3000 MLS	6114300
MasterTig 3000 MLS VRD	6114300VRD
MasterTig 4000 MLS	6114400
MasterTig 4000 MLS VRD	6114400VRD

Kühleinheiten

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

Bedienpanele

MTL	6116000
MTX	6116005
MTM	6116010
MTZ	6116015

Fahrwagen

T 130	6185222
-------	---------

Optionen für MasterTig MLS



MTL



MTX



MTZ



MTM



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



MasterTig LT 250

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



Energy efficient



Verkaufsargumente

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

WIG-Schweißgerät für Bauarbeiten und extreme Baustellenbedingungen

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

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

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

Technische Daten

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

Bestellangaben

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

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 118.



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



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



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



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



MasterTig MLS 2300-, 3003ACDC

MLS-Steuerung für höchste Qualität beim WIG-Schweißen



Energy efficient



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Macht anspruchsvolle Arbeiten einfach

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

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

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

Technische Daten

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

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

Bestellangaben

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

Dieses Gerät ist nur mit TTC Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden sie auf Seite 118.

Optionen für MasterTig MLS



ACS



ACX

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



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



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



MasterTig ACDC 3500W

Leistungstark, zuverlässig und garantiert wirtschaftlich



Energy efficient



MasterTig ACDC 3500W, montiert auf Fahrwagen T 22.

Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

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

Leistungstarkes ACDC-WIG-Gerät mit geringem Verbrauch

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

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

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

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

Technische Daten

MasterTig ACDC 3500W		
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V (±10 %)
Max. Leistungsaufnahme	WIG	11,7 kVA
	E-Hand	15,7 kVA
Sicherung (träge)	400 V	20 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	60% WIG (AC)	350 A/ 24 V
	100 % WIG (AC)	280 A/ 21,2 V
	60% E-Hand (DC)	350 A/ 34 V
	100% E-Hand (DC)	280 A/ 31,2 V
Schweißstrombereich	WIG (DC)	3 A/10 V bis 350 A/24 V
	Wechselstrom	10 A/10 V bis 350 A/24 V
	E-Hand	10 A/20 V bis 350 A/34 V
Leerlaufspannung	Wechselstrom, Gleichstrom	70 V DC
Leistungsfaktor bei Vollast		0,9
Wirkungsgrad bei Höchststrom		80 %
Abmessungen	L x B x H	690 x 260 x 870 mm
Gewicht		74 kg

Bestellangaben

MasterTig ACDC 3500W	6163505
Bedienpanele	
ACDC Basic	6162801
ACDC Minilog	6162802
ACDC Pulse	6162803
Fahrwagen T 22	6185256

Dieses Gerät ist nur mit TTK-Brennern kompatibel. Die Gesamtübersicht der verfügbaren WIG-Brenner finden Sie auf den Seiten 98-99. Verfügbare Fernregler finden Sie auf Seite 118.



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

Wählen Sie eines von drei Bedienpanelen:



ACDC



ACDC Minilog



ACDC Pulse



E-Hand-Schweissen

Minarc Evo 180	58
Master MLS	60
Minarc 150 Classic	62
Minarc 220	64
Master S	66

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Kompakt, leicht und leistungsfähig: Die Kemppi Ausrüstung für das E-Hand-Schweißen erfüllt in jeder Hinsicht die Anforderungen für professionelle Schweißarbeiten. Die Lichtbogenzündung und die stabile Steuerung der Dynamik gewährleisten mit allen Elektroden Schweißnähte von hoher Qualität. Alle Modelle sind generatorkompatibel und können bei unterschiedlichsten Bedingungen – sei es bei klirrender Kälte oder glühender Hitze – betrieben werden.



Minarc Evo 180

Wo auch immer Sie arbeiten



Energy efficient



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

Anwendungsbereiche

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

Leistungstärker und erschwinglicher als je zuvor

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

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

Überragende Schweißleistung ist keine Übertreibung. Jede Komponente der Minarc Evo 180 ist dafür ausgelegt, die Erfordernisse von Schweißern zu erfüllen, die viel unterwegs sind. In puncto Größe, Gewicht und Schweißqualität gibt es nichts Vergleichbares.

Die Minarc Evo 180 eignet sich ideal für den Baustelleneinsatz. Sie kann entweder am Stromnetz oder an einem Generator angeschlossen werden – auch mit einem extralangen Stromversorgungskabel. Die Minarc Evo ist leicht zu tragen, sodass Sie alles, was Sie brauchen, zu Ihrem Arbeitsplatz mitnehmen können.

Die große Spannungsreserve und die automatische Arc-Force-Steuerung (Schweißdynamik) gewährleisten eine ausgezeichnete Lichtbogenstabilität in allen Schweißpositionen. Bei verschiedenen Elektrotypen sorgen diese Merkmale dafür, dass Sie jederzeit Qualitätsschweißergebnisse erzielen.

Die große und leicht lesbare Messanzeige macht die genaue Stromeinstellung einfach, und die präzise Lift-Arc-Zündung gewährleistet hochqualitative WIG-Gleichstromschweißarbeiten. Mit einem angeschlossenen Fernregler können Sie die Schweißparameter während des Schweißvorgangs aus größerer Entfernung einstellen – für ultimativen Arbeitskomfort beim Schweißen und für eine hervorragende Schweißbadkontrolle.

Technische Daten

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
Wirkungsgrad bei 100 % ED (E-Hand)		84 %
Stabelektroden	∅	1,5...4 mm
Abmessungen	L x B x H	361 x 139 x 267 mm
Gewicht (mit Anschlusskabel)		5,85 kg
EMV-Klasse		A
Normen IEC 60974-1, -10, IEC 61000-3-12		



Leichte, kompakte und einfach zu transportierende Bauweise



Große und deutlich lesbare Meteranzeige

Bestellangaben

Minarc Evo 180		
Minarc Evo 140 AU* incl. Masse- und Schweißkabel (3m) und Schultergurt		61002140AU
Minarc Evo 180 incl. Masse- und Schweißkabel (3m) und Schultergurt		61002180
Minarc Evo 180 AU* incl. Masse- und Schweißkabel (3m) und Schultergurt		61002180AU
Minarc Evo 180 (Dänemark)* incl. Masse- und Schweißkabel (3m) und Schultergurt		61002180DK
Minarc Evo 180 VRD incl. Masse- und Schweißkabel (3m) und Schultergurt		61002180VRD
Massekabel und Masseklemme	5 m, 16 mm ²	6184015
Schweißkabel und Elektrodenhalter	5 m, 16 mm ²	6184005
Schultergurt		9592163
Optional : WIG-Brenner TTM15V	4 m	6271432
Schweißhelm BETA 90X		9873047
Hand- Fernregler R10	5 m	6185409



Minarc Evo 180 verfügt über einen Elektrodenhalter- und Schweißkabelsatz.

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



Master MLS 2500/3500

Erstklassige E-Hand-Schweißqualität



Verkaufsargumente

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

Anwendungsbereiche

- Installations- und Baustellenarbeiten
- Reparatur und Wartung
- Chemie- und Prozessindustrie
- Schiffswerften und Offshore-Industrie

Exzellente Lichtbogensteuerung, witterungsbeständiges Design

Die Schweißmaschinen der Reihe Master MLS sind die beste Wahl zur Verfeinerung Ihrer E-Hand-Schweißarbeit. Kombinieren Sie entweder die 250-A- oder 350-A-Stromquelle mit dem Basis-MEL- oder dem erweiterten MEX-Bedienpanel für herausragende Schweißigenschaften. Durch die hohe Einschaltdauer von 40 % haben Sie die Arbeitskapazität, um ihre Aufgaben zu erledigen, während die Kompaktbauweise und das geringe Gewicht Ihre Mobilität am Arbeitsplatz begünstigen.

Die Bedienpanele MEL und MEX umfassen alle notwendigen Parameterfunktionen für hochwertiges E-Hand-Schweißen. Das MEL-Panel verfügt über eine Verfahrensauswahl für E-Hand- oder WIG-Schweißen, ein großes und deutliches Display, die Heißstartfunktion, die Arc-Force-Regelung und eine Fernregelfunktion. Das MEX-Panel bietet breiter gefächerte Möglichkeiten zur Parametersteuerung: Elektronische Auswahl des Elektrodentyps, Lichtbogen-Fugenhobeln oder Broken Arc-Schweißen sowie Speicherkanäle. Die außergewöhnliche TouchArc-Funktion sorgt für eine zuverlässige Lichtbogenzündung beim DC-WIG-Schweißen.

Technische Daten

Master MLS™		2500	3500
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V (-15...+20%)	400 V (-15...+20%)
Anschlussleistung	E-Hand	9,4 kVA	15 kVA
	WIG	8,4 kVA	13,8 kVA
Sicherung (träge)		10 A	16 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	40 % ED	250 A/30 V (300 A/22 V WIG)	350 A/ 34 V (400 A/ 26 V WIG)
	60 % ED	205 A / 28,2 V	285 A / 31,4 V
	100 % ED	160 A/ 26,4 V	220 A/ 28,8 V
Schweißstrombereich	E-Hand	10 A/ 20,5 V bis 250 A/ 30 V	10 A/ 20,5 V bis 350 A/ 34 V
	WIG	5 A/10 V – 300 A/22 V	5 A/10 V – 400 A/26 V
Leerlaufspannung		80 V	80 V
Leistungsfaktor bei 100 % ED		0,95	0,95
Wirkungsgrad bei 100 % ED		86 %	86 %
Stabelektrode	∅	1,5-5,0 mm	1,5-6,0 mm
Abmessungen	L x B x H	500 x 180 x 390 mm	500 x 180 x 390 mm
Gewicht		20 kg	21 kg



Master MLS kann auf dem zweirädrigen
Fahrgewagen T130 2-transportiert werden.

Bestellangaben

Master MLS™ 2500		6104250
Schweißkabel, 35 mm ²	5 m, 35 mm ²	6184301
Massekabel, 35 mm ²	5 m, 35 mm ²	6184311
Sicherung 16 A	5-polig	9770812
Master MLS™ 3500		6104350
Master MLS™ 3500 VRD		6104350C1
Schweißkabel, 50 mm ²	5 m, 50 mm ²	6184501
Massekabel, 50 mm ²	5 m, 50 mm ²	6184511
Sicherung 16 A	5-polig	9770812
Sicherung 32 A	5-polig	9770813
Bedienpaneele		
MEL		6106000
MEX		6106010

Optionen für Master MLS



MEL



MEX



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



Minarc 150 Classic

Die kleinen Riesen der E-Hand-Schweißwelt

4 kg



- Ausgezeichnete Schweißqualität und Zündung
- Automatische Einstellung der Lichtbogendynamik
- Geringes Gewicht, hohe Leistung
- Exzellente Performance
- WIG-Kontaktzündung
- Schweißfertige Produktpakete

Anwendungsbereiche

- Metallwerkstätten
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

Leichtgewichtig, kompakt und tragbar

Die Minarc 150 Classic ist eine leichte E-Hand-Schweißmaschine, die ideal für Werkstätten und Baustellen geeignet ist. Da sie mit Fokus auf Tragbarkeit und professionelles Schweißen entwickelt wurde, hat die Minarc 150 Classic gut geschützte Bedienelemente, ein äußerst robustes Gehäuse und einen bequemen Schultergurt.

Die ausgezeichnete Stabilität des Schweißlichtbogens der Minarc beruht auf der großen Spannungsreserve und der automatischen Arc-Force-Steuerung (Schweißdynamik). Dank dieser Funktionen bleibt der Lichtbogen in jeder Position stabil, ungeachtet des eingestellten Schweißstroms, sogar bei der Verwendung extralanger Schweiß- und Stromkabel (bis zu 100 m).

Der automatische Hot Start sorgt für eine perfekte Zündung unter allen Bedingungen und die Anti-Stick-Funktion reduziert die Anhaftung der Schweißelektrode am Werkstück und unterstützt somit die Beherrschung von kurzen Lichtbögen. Schutz gegen Überlast, Überspannung, Feuchtigkeit und Staubeintritt bieten herausragende Zuverlässigkeit. Auch WIG-Schweißen ist mit Kontaktzündung möglich. Die Minarc 150 Classic ist erhältlich mit VRD Funktion (Voltage Reduction Device), bei der die Leerlaufspannung gesenkt wird. Die Minarc 151 Classic wurde für die Nutzung mit 110 V Baustellentransformatoren entwickelt.

Technische Daten

Minarc 150 Classic

Anschlussspannung	1~, 50/60 Hz	230 V ±15 %	110 V ±15 %
Belastbarkeit	35% ED (E-Hand)	140 A/7.5 kVA	140 A
	50% ED (E-Hand)	-	100 A
	100% ED (E-Hand)	100 A/5.1 kVA	150 A
	35% ED (WIG)	150 A/5.0 kVA	110 A
50% ED (WIG)	-		3G6 (2 m)
	100% ED (WIG)	110 A/3.3 kVA	32 A
	Anschlusskabel	H07RN-F	3G2.5 (3.3 m)
Sicherung, träge		16 A	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V
Schweißbereich	E-Hand	10 A/20.5 V–140 A/25.6 V	85 V
	WIG	10 A/10.5 V – 150 A/15.6 V	0.60
Steckerart		Schuko	0.80
Leerlaufspannung		85 V (30 V/VRD)	1.5–3.25
Leistungsfaktor bei Höchststrom		0.60	320 x 123 x 265
Wirkungsgrad bei Höchststrom		80 %	4.4
Elektroden	ø (mm)	1.5–3.25	1.5–3.25
Außenabmessungen	L x B x H (mm)	320 x 123 x 265	320 x 123 x 265
Gewicht	kg	4	4



Die Minarc 150 Classic hat ein äußerst robustes Gehäuse und geschützte Bedienelemente.

Bestellangaben

Minarc 150 Classic

Minarc 150, einschl. Anschlusskabel mit Schuko sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)	6102150
Minarc 151, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)	6101151
Minarc 150 VRD, einschl. Anschlusskabel mit Schuko sowie Masse- und Schweißkabel (3 m)	6102150VRD

zubehör

Massekabel	5 m, 16 mm ²	6184015
Schweißkabel	5 m, 16 mm ²	6184005
Tragegurte		9592162
WIG-Schweißbrenner		6271432 (TTM 15 V)



Die Minarc 150 Classic ist handlich und robust und bietet genug Leistung für die meisten Anwendungen. Sie wird mit Masse- und Schweißkabel geliefert.



Minarc 220

Leistungstark, tragbar und kompakt



Verkaufsargumente

- Ausgezeichnete Schweißqualität und Lichtbogenzündung
- Leichtgewichtig und leistungsstark
- Schweißfertige Produktpakete

Anwendung

- Metallbauunternehmen
- Bauindustrie
- Landwirtschaft
- Reparatur und Wartung

Zum Schweißen unterwegs

Minarc 220 ist ein E-Hand-Schweißgerät für 3-Phasen-Strom 220 A DC und bietet eine wirklich tragbare Lösung für Schweißtechniker unterwegs.

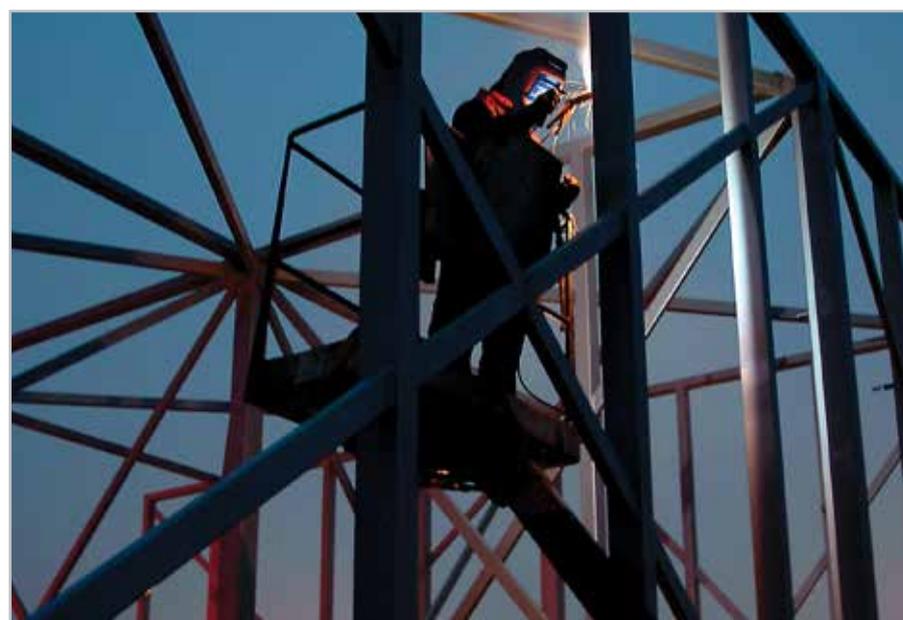
Die Zündleistung ist bei allen E-Hand-Elektroden Typen ausgezeichnet. Die WIG-TouchArc-Schweißfunktion bietet eine zuverlässige DC-WIG-Lösung in Kombination mit dem TTC 220 GV WIG-Brenner. Für E-Hand- und WIG-Schweißen ist die Fernregelung entweder mit dem Fernregler R10 oder mit dem Fernregler RTC10 am Schweißbrenner möglich.

Technische Daten

Minarc 220			
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz		400 V -20 %...+15 %
Anschlussleistung	E-Hand	35 % ED	220 A
		100 % ED	150 A
Ausgangsleistung bei 40 °C	WIG	35 % ED	220 A
		60 % ED	220 A / 28,8 V
		100 % ED	170 A / 26,8 V
		E-Hand	35 % ED
		60 % ED	220 A / 18,8 V
		100 % ED	180 A / 17,2 V
Anschlusskabel	H07RN-F		160 A / 16,4 V
Sicherung (träge)			10 A
Schweißstrombereich	E-Hand		10 A/20,4 V – 220 A/28,8 V
	WIG		10 A/ 10,4 V-220 A/ 18,8 V
Leerlaufspannung			85 V (30 V/VRD)
Leistungsfaktor bei Höchststrom	E-Hand		0,91 (WIG 0,92)
Wirkungsgrad bei Höchststrom			0,86 (WIG 0,80)
Stabelektrode	Ø		1,5-5,0 mm
Abmessungen	L x B x H		400 x 180 x 340 mm
Gewicht			9,2 kg

Bestellangaben

Minarc 220, einschl. Anschlusskabel sowie Masse- und Schweißkabel (5 m)		6102220
Zubehör		
Massekabel	5 m, 25 mm ²	6184211
Schweißkabel	5 m, 25 mm ²	6184201
Schultergurte		9592162
WIG-Schweißbrenner	TTC 220 6V 4 m	627022304



Minarc 220 für E-Hand-Schweißen auf Baustellen



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



Die Minarc 220 ist einfach einzustellen. Die Auswahl der Elektrodenarten gewährleistet optimale Schweißqualität. Außerdem können Sie optional einen Fernregler verwenden, um während der Schweißarbeiten feine Einstellungen des Schweißstroms vorzunehmen.



Master S 400/500

Leistungsstark & effizient



E-Hand
& WIG



Energy efficient



- Leistungsstark
- Kompakt
- Tragbar
- Zuverlässig
- Anwenderfreundlich

Besondere technologische Eigenschaften

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

Meister der Baustellen

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

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

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

Technische Daten

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



Übersichtliches Bedienpanel mit Auswahl für Lichtbogendynamik und Hot Start Werte.



R10



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

Bestellangaben

Master S		
Master S 400		632140001
Master S 500		632150001
Master S 500 Offshore	für extreme Bedingungen	632150001C1
Master S 400 AU*		6321400AU
Master S 500 AU*		6321500AU
Schweißkabel	50 mm ² , 5 m	6184501
	50 mm ² , 10 m	6184502
	70 mm ² , 5 m	6184701
	70 mm ² , 10 m	6184702
Massekabel	50 mm ² , 5 m	6184511
	50 mm ² , 10 m	6184512
	70 mm ² , 5 m	6184711
	70 mm ² , 10 m	6184712
Fernregler R10	5 m	6185409
	10 m	618540901
R11-T schnurloser Fernregler		6185442
Gleitschienen		SP007023

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



Fugenhobeln

KempGouge ARC 800

70

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Wenn Sie eine Hochleistungslösung für Kohlelichtbogen-Fugenhobelarbeiten suchen, sollten Sie die KempGouge ARC 800 kennenlernen. Die mobile Ausrüstung ist eine schnelle, effektive und sichere Lösung zum Öffnen von Wurzeln und fehlerhaften Schweißnähten, zum Vorbereiten von Schweißfugen, zum Schneiden von Metall und Anfertigen von Löchern sowie zum Reinigen von Gusstücken und zum Entfernen von überschüssigem Material.



KempGouge ARC 800

Mobile und hochleistungs-
fähige Stromquelle für
Kohlelichtbogen-
Fugenhobelarbeiten



Energy efficient



Verkaufsargumente

- Speziell für das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln ausgelegt
- Äußerst leistungseffizient
- Kompakt und leicht transportierbar
- Stromeinstellung am Bedienpanel oder mit einem Fernregler

Anwendungsbereiche

- Schiffswerften
- Metallbauunternehmen
- Gießereien

Der hochleistungsfähige Fugenhobelspezialist

Die KempGouge liefert 800 A Fugenhobelleistung bei einer Einschaltdauer von 50 %. Die speziell für das Kohlelichtbogen-Fugenhobeln konzipierte Kennlinie gewährleistet optimierte Eigenschaften bei der Fugenhobelarbeit und einen äußerst niedrigen Geräuschpegel. Das Paket beinhaltet Stromquelle, Bedienpanel und Fahrwagen für einfache Mobilität. Mit der KempGouge ARC 800 können Sie Wurzellagen und fehlerhafte Schweißnähte öffnen, Schweißfugen vorbereiten, Metall schneiden, Löcher anfertigen, Gussstücke reinigen und überschüssiges Material entfernen.

Die KempGouge ARC 800 ermöglicht ein produktives und angenehmes Fugenhobeln. Mit dem optionalen R10-Fernregler können Sie den Strom direkt am Arbeitsplatz einstellen, wodurch Sie nicht mehr zwischen Werkstück und Stromquelle hin- und hergehen müssen. Der Kohleelektrodenhalter GT4000 ist für die Benutzung mit der KempGouge ausgelegt und eignet sich für runde oder flache Elektroden. Der beim Fugenhobeln erforderliche Luftdruck wird mit einem Regler am Halter selbst eingestellt.

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

- Öffnen von Wurzelnähten
- Beseitigung von Rissen und Bearbeitung fehlerhafter Schweißnähte
- Vorbereitung von Schweißfugen
- Schneiden von Metall
- Anfertigen von Löchern



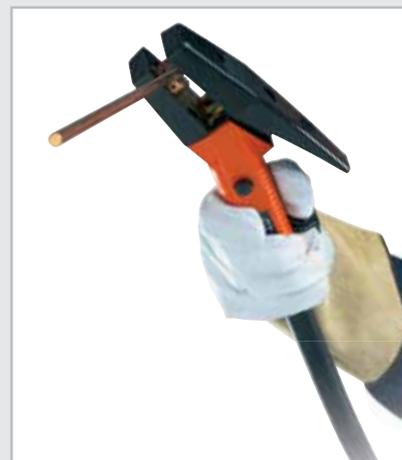
Die KempGouge ARC 800 macht Fugenhobelarbeiten zu einer leichten Aufgabe.

Technische Daten

KempGouge™ ARC 800		
Anschlussspannung	3~, 50/60 Hz	400 V, -15...+20 %
Anschlussleistung	50 % ED	44 kVA
Leistung	50 % ED	800 A/44 V
	100 % ED	600 A/44 V
Sicherung		63 A, träge
Schweißstrombereich		20 A/20 V bis 800 A/44 V
Anschlusskabel	H07RN-F	4G16 (16 mm)
Leerlaufspannung		50 V
Wirkungsgrad bei 100 % ED		0,9
Abmessungen	L x B x H	700 x 660 x 1400 mm
Gewicht mit Fahrwagen		115 kg

Bestellangaben

Stromquellen		
KempGouge ARC 800 (einschl. Fahrwagen)		6284000
Kabel		
Anschlusskabel (einschl. Sicherung 63 A)	5 m, 4 x 16 mm ²	W000869
Anschlusskabel (einschl. Sicherung 63 A)	10 m, 4 x 16 mm ²	W003408
Massekabel	5 m, 120 mm ²	61841201
Massekabel	10 m, 120 mm ²	61841202
Kohlelektrodenhalter		
GT 4000 mit 2,1 mm Kabel		6285400
Fernregler		
R10 5 m		6185409
R10 10 m		618540901
Verlängerungskabel für R10 10 m		6185481



Der Kohlelektrodenhalter GT4000 ist für die Benutzung mit der KempGouge ausgelegt und eignet sich für runde oder flache Elektroden.



Die KempGouge ARC 800 kann mit einem R10-Fernregler ausgerüstet werden, der die Stromeinstellung direkt am Arbeitsplatz ermöglicht.



Eine mobile und hochleistungsfähige Stromquelle für verschiedene Fugenhobel- und Schneidarbeiten.



Schweißbrenner

MIG/MAG-Schweißbrenner	74
Verschleiß- und Ersatzteile	86
Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile	91
WIG-Schweißbrenner	98
Verschleiß- und Ersatzteile	100

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Viele Schweißarbeiten bringen außergewöhnliche Verantwortung für das Unternehmen und den Schweißer mit sich, der die Arbeit ausführt. Was auch immer Sie schweißen: Mit Kemppi-Schweißbrennern können Sie sich darauf verlassen, dass jede Schweißnaht Mehrwert schafft.



MIG/MAG-Schweißbrenner

Konzipiert für **komfortables und produktives Schweißen**

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

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

MMT-Brenner sind für ein breites Spektrum von Materialien und Aufgaben geeignet. Es gibt sie als luft- und wassergekühlte Modelle von 3 bis 4,5 Meter Länge. **PMT-Brenner** sind für eine Vielfalt von professionellen Anwendungen geeignet und umfassen sowohl luft- als auch wassergekühlte Modelle.

Die **PMT-MN Modelle** sind nur luftgekühlt erhältlich und wurden speziell für das Wurzellagenschweißen entwickelt. **MN steht für Multi-Neck**, ein schnell auszuwechselndes Brennerhalssystem, bei dem eine von drei Brennerhals-Varianten gewählt und innerhalb von Sekunden am Brenner montiert werden kann. Alle PMT Modelle können mit dem RMT10 Brennerregler betrieben werden. Sie bieten, wenn sie mit einer kompatiblen Kemppi MIG/MAG-Anlage verbunden sind, die

Auswahl von Schweißstrom und Speicherkanal in Echtzeit während des Schweißens.

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

X8 MIG Guns sind eine starke Kombination aus ergonomischer und technischer Schweißperformance. Ausgezeichnet ausbalanciert reduzieren die X8 MIG Guns Beanspruchung und Ermüdung des Handgelenks. Der neue Brennergriff bietet extra Komfort beim Schweißen längerer Schweißnahten. X8 MIG Guns werden mit dem Kemppi Gun Connector verbunden, der erweiterte mechanische und elektrische Eigenschaften und echte Lichtbogenspannungs-Messung bietet. Der X8 Gun Remote Control kann separat bezogen werden. Das X8 LED Work Light bietet bessere Sicht bei schlechten Lichtverhältnissen, Hilfe bei der Positionierung und Kontrolle der fertigen Schweißnaht. Schraubbare Gasdüsen sind leicht zu handhaben und Ersatzteile sind sowohl für gas- als auch wassergekühlte Modelle verwendbar. Die gasgekühlten X8 MIG Guns haben austauschbare Brennerhalse.

Technische Daten und Bestellangaben

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

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

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

Der Lieferumfang des Schweißbrenners beinhaltet eine Ausrüstung für Stahldrähte.

PMT MN	3.5 m, ∅ 1.0 mm		3.5 m, ∅ 1.2 mm		5 m, ∅ 1.0 mm		5 m, ∅ 1.2 mm	
Zusatzwerkstoff	Bestellnummer	Hals	Bestellnummer	Hals	Bestellnummer	Hals	Bestellnummer	Hals
0,8...1,6	62503230N01	Fe, 45°, L222	62503230N02	Fe, 45°/222	62503250N01	Fe, 45°, L222	62503250N02	Fe, 45°/222
0,8...1,6	62503230N01SS	Ss, 45°, L222	62503230N02SS	Ss, 45°/222	62503250N01SS	Ss, 45°, L222	62503250N02SS	Ss, 45°/222
0,6...1,2	62503230N05	Fe, L168, RP	62503230N06	Fe, 60°/168, RP	62503250N05	Fe, 60°, L168, RP	62503250N06	Fe, 60°/168, RP
0,6...1,2	62503230N07	Fe, 60°, L198	62503230N08	Fe, 60°/198	62503250N07	Fe, 60°, L198	62503250N08	Fe, 60°/198
0,6...1,2	62503230N09	Fe, 60°, L168	62503230N10	Fe, 60°/168	62503250N09	Fe, 60°, L168	62503250N10	Fe, 60°/168
0,6...1,2	62503230N03	Fe, L198, RP	62503230N04	Fe, 60°/198, RP	62503250N03	Fe, 60°, L198, RP	62503250N04	Fe, 60°/198, RP
0,6...1,2	62503230N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503230N04SS	Ss, 60°/198, RP	62503250N03SS	Ss, 60°, L198, RP	62503250N04SS	Ss, 60°/198, RP
0,6...1,2	62503230N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503230N06SS	Ss, 60°/168, RP	62503250N05SS	Ss, 60°, L168, RP	62503250N06SS	Ss, 60°/168, RP
0,6...1,2	62503230N07SS	Ss, 60°, L198	62503230N08SS	Ss, 60°/198	62503250N07SS	Ss, 60°, L198	62503250N08SS	Ss, 60°/198
0,6...1,2	62503230N09SS	Ss, 60°, L168	62503230N10SS	Ss, 60°/168	62503250N09SS	Ss, 60°, L168	62503250N10SS	Ss, 60°/168

RP = Root Pass/Wurzellage, Ss Modelle mit Chili Liner, Fe Modelle mit Spiraldrahtleiter. Alle Pakete gasgekühlt, Belastbarkeit 320 A bei 35% A (Ar + CO₂)

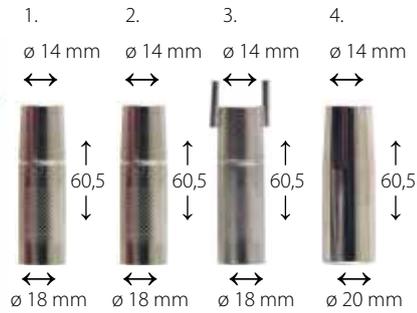
WS		WS35	WS30W	WS42W	MMG	MMG 22
Belastbarkeit, Ar + CO ₂		300 A/ 35 %	250 A/ 100 %	300 A/ 100 %		200 A (35 %)
Kühlart		Gas	Wasser	Wasser		Gas
∅ Zusatzwerkstoff (mm)	Edelstahl	1,0	1,0-1,2	1,0-1,2	Fe	0,6-1,0
	Al	1,2	1,2 (1,6)	1,2 (1,6)	Edelstahl, Al	0,8-1,0
Bestellnummern	6 m, Al 1,2	6253516A12	6253046A12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

Die Bestellnummer beinhaltet einen Schweißbrenner + DL-Teflondrahtleiter und Stromdüsen.

X8 MIG		X8 MIG Gun 200-g	X8 MIG Gun 300-g	X8 MIG Gun 400-g	X8 MIG Gun 420-w	X8 MIG Gun 520-w
Belastbarkeit, Ar + CO ₂	60%	200 A	300 A	400 A		
	100%				420 A	520 A
Kühlart		Gas	Gas	Gas	Wasser	Wasser
∅ Zusatzwerkstoff (mm)		0,8...1,2 mm	0,8...1,2 mm	0,8...1,6 mm	0,8...1,6 mm	0,8...1,6 mm
Länge / Bestellnummer	3,5m	X8301203500	X8301303500	X8301403500	X8300423500	X8300523500
	5m	X8301205000	X8301305000	X8301405000	X8300425000	X8300525000

Der Lieferumfang des Schweißbrenners beinhaltet eine Ausrüstung für Stahldrähte.

FE 20, FE 25, MMT 25 , PMT 25



Gasdüse

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

Isolierhülse

9591010*

Stromdüsen

9876635*	0,8 mm / M6	Fe 20
9876636*	1,0 mm / M6	

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.

Düsenstock

9580173*

Isolierring

9591079*

Arretierfeder

4275240*

Hals 45°

4153040*

Drahtleiter

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

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

* Standardlieferumfang

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



Gasdüse

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

W008123 Engspalt MMT/PMT 27, PMT 32

Stromdüsen

9580123* 1,0 / M8

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.

Düsenstock

4295740* M8

4294890 M6

Gasverteiler

4294880*

4294880CER

1. Hals 50°

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

2. Hals 50°

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

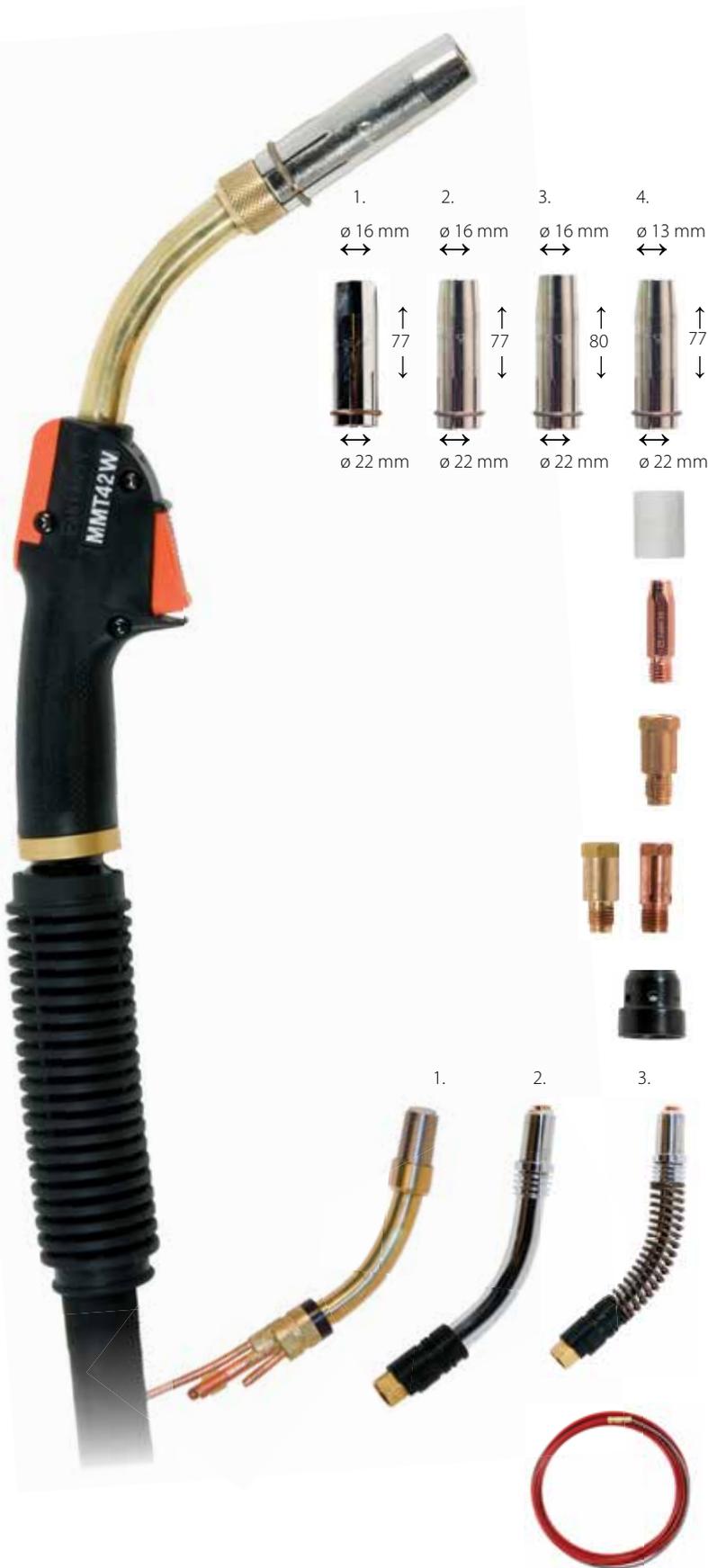
Drahtleiter

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

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

* Standardlieferungumfang/WeldSnake gemäß Fülldraht.

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



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

Isolierhülse	
4307020*	

Stromdüsen	
9580123* 1.0 / M8	
<i>Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.</i>	

Düsenstock	
4295740* M8	PMT/MMT/WS 35

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

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

1. Hals 50°	
SP004539*	MMT 42W/PMT 42W/WS 42W

2. Hals 50°	
SP004585*	FE 35/PMT 35/MMT 35

3. Hals 50° (enthält standardmäßig Hitzeschutzfeder)	
SP600317	PMT 35/MMT 35

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

Geeignete Drahtleiter: weiß, rot, gelb, DL Chili-Teflon.
 * Standardlieferungsumfang/WeldSnake gemäß Fülldraht.

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



Gasdüse

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

Isolierhülse

4307030*

Stromdüsen

9580123* 1,0 / M8
<i>Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.</i>

Düsenstock

W004508 M8*	PMT 52W/MMT 52W
4304600 M8*	FE 42/PMT 42/MMT 42

Gasverteiler

W004505	PMT 52W/MMT 52W FE 42/PMT 42/MMT 42
---------	--

1. Hals 50°

SP004563	PMT 52W/MMT 52W
----------	-----------------

2. Hals 50°

SP004578	FE 42/PMT 42/MMT 42
----------	---------------------

3. Hals 50°

SP600316	PMT 42/MMT 42
----------	---------------

Drahtleiter

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

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

* Standardlieferumfang

PMT MN (Wurzellagenschweißen, MIG/MAG -Schweißen)



Standardlieferungsumfang

A. Hals 60° 168 RP* SP007810

Auswechselbare Brennerhals-Liner 165 mm W007798

Gasdüse 1.

Düsenstock 2.

Gasverteiler 1.

Drahtleiter 1. (3,5m)

Drahtleiter 2. (5m)

B. Hals 60° 198 RP* SP007811

Auswechselbare Brennerhals-Liner 195 mm W007799

Gasdüse 1.

Düsenstock 2.

Gasverteiler 1.

Drahtleiter 1. (3,5m)

Drahtleiter 2. (5m)

C. Hals 60° 198 SP008006

Auswechselbare Brennerhals-Liner 195 mm W007799

Gasdüse 2.

Düsenstock 1.

Gasverteiler 1.

Drahtleiter 1. (3,5m)

Drahtleiter 2. (5m)

D. Hals 60° 168 SP008007

Auswechselbare Brennerhals-Liner 165 mm W007798

Gasdüse 2.

Düsenstock 1.

Gasverteiler 1.

Drahtleiter 1. (3,5m)

Drahtleiter 2. (5m)

*RP = Wurzellagenschweißen



Stromdüsen

1. 9876647	0,8 / M6	Wurzellagenschweißen
2. 9580124	1,2 / M8	

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.



Düsenstock

1. 4295740	M8
2. 4294890	M6

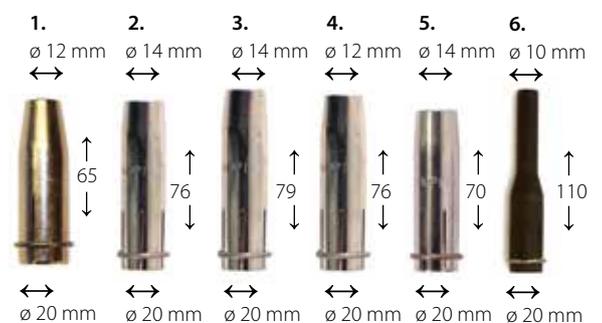


Gasverteiler

1. 4294880
2. 4294880CER

Gasdüse

1. W006181	Wurzellagenschweißen
2. 4295760	Standard / M8
3. 4295760L	Lang
4. 4295760C	Konisch
5. 4294970	Standard / M6
6. W008123	Engspalt MMT/PMT 27, PMT 32



PMT MN (MIG/MAG Schweißen)



Standardlieferungsumfang

E. Hals 45° L222	SP007229
Auswechselbare Brennerhals-Liner 232 mm	W007800
Gasdüse 1	
Kontaktdüsenadapter	
Isolierhülse	
Halsisolierung	
Stromdüsen	
Drahtleiter 1. (3,5m)	
Drahtleiter 2. (5,0m)	

Gasdüse

1. 4255530
2. 4255530E
3. 4273510

Isolierhülse

4248710

Stromdüsen

9580124	1,2 / M8
---------	----------

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.

Düsenstock

4255421	M8
---------	----

Halsisolierung

4254670



Drahtleiter für PMT MN-Brenner

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

MMG 22



Gasdüse

- 1. 9580101*
- 2. 9580101E Dickwandig

Isolierhülse

9591010*

Stromdüsen

9876635* 0,8 / M6

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 86.

Düsenstock

9580173* M6

Halsisolierung

9591079*

Arretierfeder

4275240*

Hals 45°

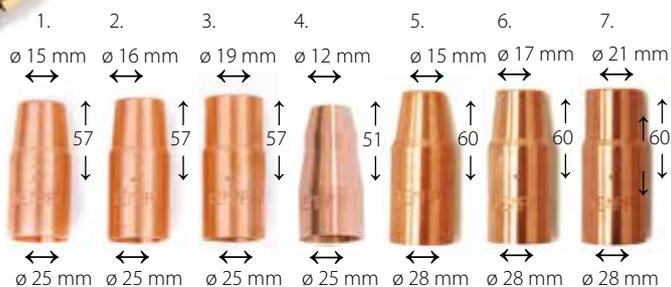
4153040*

Drahtleiter

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

* Standardlieferumfang

X8 MIG Gun 200-g / 300-g / 400-g



Gasdüse

1. W011478*	200-g	300-g
2. W013930	200-g	300-g
3. W012143	200-g	300-g
4. W011958	200-g	300-g
5. W011472*	400-g	
6. W013931	400-g	
7. W012146	400-g	

* – Standardlieferumfang

Isolierhülse

M10X1

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 87.

Düsenstock

W011483 M10X1

Brennerhalsspiralen

SP012238	Fe /Ss 0,8–1,0 mm	200-g *
SP012239	Al 0,8–1,0 mm, Fe / Ss 1,2 mm	200-g
SP012240	Al 1,2 mm	200-g
SP012201	Fe /Ss 0,8–1,0 mm	300-g *
SP012202	Al 0,8–1,0 mm, Fe / Ss 1,2 mm	300-g
SP012200	Al 1,2 mm	300-g
SP012235	Fe /Ss 0,8–1,0 mm	400-g
SP012236	Al 0,8–1,0 mm, Fe / Ss 1,2–1,4 mm	400-g *
SP012237	Al 1,2–1,4 mm, Fe / Ss 1,6 mm	400-g

Drahtleiter

W012361	Spirale	3,5m/rot
W012362	Spirale	5m/rot

Weitere Optionen finden Sie auf Seite 89.

X8 Drahtführungsrohre

X8 Drahtführungsrohre finden Sie auf Seite 90.

Standardlieferumfang Verschleißteile

Für 1,0 mm	Fe und FeMc/FeFc	200-g / 300-g
Für 1,2 mm	Fe und FeMc/FeFc	400-g

X8 MIG Gun 420-w / 520-w



1.	2.	3.	4.	5.	6.	7.
∅ 15 mm	∅ 16 mm	∅ 19 mm	∅ 12 mm	∅ 15 mm	∅ 17 mm	∅ 21 mm
57	57	57	51	60	60	60
∅ 25 mm	∅ 25 mm	∅ 25 mm	∅ 25 mm	∅ 28 mm	∅ 28 mm	∅ 28 mm



Gasdüse

1. W011478*	420-w
2. W013930	420-w
3. W012143	420-w
4. W011958	420-w
5. W011472*	520-w
6. W013931	520-w
7. W012146	520-w

* - Standardlieferumfang

Isolierhülle

1,0 Fe / M10X1

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 87.

Düsenstock

W013203 M10X1 isoliert

Drahtleiter

W013628	Spirale	0,9...1,2	3,5m/Fe Ø4,6 STEEL
W013632	Spirale	0,9...1,2	5m/Fe Ø4,6 STEEL

Weitere Optionen finden Sie auf Seite 89-90.

X8 Drahtführungsrohre

X8 Drahtführungsrohre finden Sie auf Seite 90.

Standardlieferumfang Verschleißteile

Für 1,0 mm	Fe und FeMc/FeFc	420-w
Für 1,2 mm	Fe und FeMc/FeFc	520-w

X8 MIG Gun 600-w



Gasdüse

W012793

* – Standardlieferumfang

Isolierhülse

W012134 1,2 FE/M10X1

Bitte beachten Sie die vollständige Liste der erhältlichen Stromdüsen auf Seite 87-88.

Düsenstock

W012810 M10X, 600W

Drahtleiter

W012614 X8 YE 5,0 m

W013652 X8 BK 5,0 m

W014831 2,0-2,4 AL/5,0m $\varnothing 6,6$ Kunststoff

Weitere Optionen finden Sie auf Seite 90.

X8 Drahtführungsrohre

X8 Drahtführungsrohre finden Sie auf Seite 90.

Standardlieferumfang Verschleißteile

Für 1,2 mm Fe und FeMc/FeFc 600-w

Verschleiß- und Ersatzteile

Kemppi Verschleiß- und Ersatzteile wurden speziell für ihre jeweilige Anwendung konzipiert. Sie werden nach dem Qualitätssystem ISO hergestellt. Bitte stellen Sie sicher, dass Sie beschädigte oder abgenutzte Brennerteile nur mit Kemppi-Originalteilen ersetzen. Alle aufgeführten Teile entsprechen den Modellspezifikationen zum Zeitpunkt der Veröffentlichung.

Stromdüsen

Beim Wechsel der Stromdüsen immer die auf der Düse befindliche Bezeichnung kontrollieren und sicherstellen, dass sich die Düse für den Schweißdraht eignet. Als Faustregel gilt, dass die Öffnung der Stromdüse 0,2-0,5 mm größer als der Schweißdrahtdurchmesser sein soll.

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

Kennzeichnung: Kemppi 1.2



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

Stromdüsen M8 (DHP) für Aluminiumdraht

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 A

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

Stromdüsen M8 (CuAg) für Fe- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 Ag

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

Stromdüsen M8 (CuCrZr) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 CRZR

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

Stromdüsen M8 (DHP) für rostfreien und hoch säurebeständigen Stahl

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 Ss

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

Stromdüsen M8 (LIFE+ Material) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2



0,8	0,9	W007919
0,9	1,05	W007920
1,0	1,15	W006826
1,2	1,4	W006518
1,4	1,6	W010309
1,6	1,8	W007921

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

Kennzeichnung: Kemppi 1.2	0,6	0,8	9876634
	0,8	0,95	9876635
	0,9	1,05	9876633
	1,0	1,15	9876636
	1,2	1,37	9876637
	1,6	1,8	9876639

Stromdüsen M6 (CuCrZr) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 0,8 CrZr	0,8	0,95	9876635ZR
--------------------------------	-----	------	-----------

Stromdüsen M6 ROOT (DHP) für Massivstahl- und Fülldrähte

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 	0,8	0,95	9876647
	0,9	1,05	9876648
	1,0	1,15	9876649
	1,2	1,37	9876650

Stromdüsen M6 Engspalt

Kennzeichnung: Kemppi 1.2 	1,0	1,15	W008333
	1,2	1,37	W008124

**X8 MIG Gun Stromdüsen**

M10--Stromdüsen (LIFE+ Material) für Fe / FeMc / FeFc		Ø Draht	Bestellnummer
Kennzeichnung: 0.8 Fe+	0,8 FE+ / M10X1 / LIFE+	0,8	W014204
	0,9 FE+ / M10X1 / LIFE+	0,9	W014205
	1,0 FE+ / M10X1 / LIFE+	1,0	W013520
	1,2 FE+ / M10X1 / LIFE+	1,2	W013519
	1,4 FE+ / M10X1 / LIFE+	1,4	W013992
	1,6 FE+ / M10X1 / LIFE+	1,6	W013521
M10--Stromdüsen (LIFE+ Material) für Ss / SsMc / SsFc / Cu			
Kennzeichnung: 0.8 Ss+	0,8 SS+ / M10X1 / LIFE+	0,8	W014135
	0,9 SS+ / M10X1 / LIFE+	0,9	W014136
	1,0 SS+ / M10X1 / LIFE+	1,0	W013994
	1,2 SS+ / M10X1 / LIFE+	1,2	W013995
	1,4 SS+ / M10X1 / LIFE+	1,4	W013996
	1,6 SS+ / M10X1 / LIFE+	1,6	W013998
M10--Stromdüsen (CuCrZr) für Al			
Kennzeichnung: 0.8 Al	0,8 AL / M10X1	0,8	W013764
	0,9 AL / M10X1	0,9	W013765
	1,0 AL / M10X1	1,0	W013507
	1,2 AL / M10X1	1,2	W013508
	1,4 AL / M10X1	1,4	W013509
	1,6 AL / M10X1	1,6	W013510
	2,0 AL / M10X1	2,0	W013511
	2,4 AL / M10X1	2,4	W013512

M10-Alternative Stromdüsen (CuCrZr) für Edelstahl und Cu		Ø Draht	Bestellnummer
Kennzeichnung: 0,8 Ss	0,8 Ss / M10X1	0,8	W013513
	0,9 Ss / M10X1	0,9	W013515
	1,0 Ss / M10X1	1,0	W013514
	1,2 Ss / M10X1	1,2	W013516
	1,4 Ss / M10X1	1,4	W013517
	1,6 Ss / M10X1	1,6	W013518
M10-Alternative Stromdüsen (CuCrZr) für Fe / FeMc / FeFc			
Kennzeichnung: 0,8 Fe	0,8 FE / M10X1	0,8	W012130
	0,9 FE / M10X1	0,9	W012131
	1,0 FE / M10X1	1,0	W012132
	1,2 FE / M10X1	1,2	W012134
	1,4 FE / M10X1	1,4	W012135
	1,6 FE / M10X1	1,6	W011758
	2,0 FE / M10X1	2,0	W013505
	2,4 FE / M10X1	2,4	W013506

Drahtleiter

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

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

Drahtleiter für FE-Brenner

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

Drahtleiter für PMT MN-Brenner

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

Drahtleiter für WeldSnake

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

Drahtleiter für MMT-, PMT-Brenner

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

Drahtleiter für X8 MIG Gun 200-g / 300-g / 400-g

Spiral-Drahtleiter für Fe / FeMc / FeFc							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W012355	Fe					3,5m	
W012351	Fe					5m	
W012361		Fe	Fe	Fe		3,5m	
W012362		Fe	Fe	Fe		5m	
W012363					Fe	Fe	3,5m
W012364					Fe	Fe	5m
DL Chili Drahtleiter für Ss / SsMc / SsFc / Cu / Fe							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W012355	Ss	Ss	Ss			3,5 m	
W012351	Ss	Ss	Ss			5 m	
W012356				Ss		3,5 m	
W012352				Ss		5 m	
W012357					Ss	Ss	3,5 m
W012353					Ss	Ss	5 m
DL Chili Drahtleiter für Al							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W012356		Al	Al			3,5 m	
W012352		Al	Al			5 m	
W012357				Al		3,5 m	
W012353				Al		5 m	
W012886					Al	Al	3,5 m
W012887					Al	Al	5 m

Drahtleiter für X8 MIG Gun 420-w / 520-w

Spiral-Drahtleiter für Fe / FeMc / FeFc							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W013621	Fe					3,5m	
W013631	Fe					5m	
W013628		Fe	Fe	Fe		3,5m	
W013632		Fe	Fe	Fe		5m	
W013629					Fe	3,5m	
W013633					Fe	5m	
W013630						Fe	3,5m
W013634						Fe	5m
DL Chili Drahtleiter für Ss / SsMc / SsFc / Cu / Fe							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W013609	Ss					3,5m	
W013613	Ss					5m	
W013610		Ss	Ss			3,5m	
W013614		Ss	Ss			5m	
W013611				Ss		3,5m	
W013615				Ss		5m	
W013612					Ss	Ss	3,5m
W013616					Ss	Ss	5m
DL Chili Drahtleiter für Al							
	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	
W013636	Al					3,5m	
W013640	Al					5m	
W013637		Al	Al			3,5m	
W013641		Al	Al			5m	
W013638				Al		3,5m	
W013642				Al		5m	
W013639					Al	Al	3,5m
W013643					Al	Al	5 m

Drahtleiter für X8 MIG Gun 420-w, 8,0 m

Standard Drahtleiter für Edelstahl und Cu

	1,2	1,4	1,6	
W014721	Ss			8m
W014722		Ss	Ss	8m

Standard Drahtleiter für Aluminium

	1,4	1,6	
W014724	Al	Al	8m

Drahtleiter für X8 MIG Gun 600-w

Standard Drahtleiter für Baustahl

	1,2	1,4	1,6	2,0	2,4	
W012614	Fe	Fe	Fe			5m
W013652				Fe	Fe	5m

Standard Drahtleiter für Aluminium

	1,2	1,4	1,6	2,0	2,4	
W014831				Al	Al	5



X8 Drahtführungsrohre

Drahtführungsrohre für X8 MIG Gun 200-g / 300-g / 400-g/600-w

	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	2,4
SP011867	Fe/Ss/ Al	Ss/Al						
SP011887		Fe						
SP011888		Fe						
SP011889			Fe					
SP011868		Ss/Al						
SP011869			Ss/Al					
SP011890				Fe				
SP011870				Ss/Al				
SP011891					Fe			
SP011871					Ss/Al			
SP011892						Fe/Ss/ Al		
SP011893							Fe/Ss/ Al	

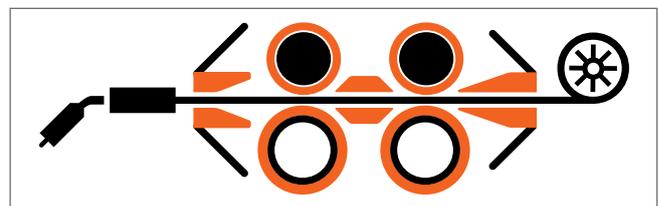
Drahtführungsrohre für X8 MIG Gun 420-w / 520-w

	0,8	0,9	1,0	1,2	1,4	1,6
SP013751	Fe	Fe				
SP013596	Ss/Al	Ss/Al				
SP013752			Fe			
SP013753				Fe		
SP013597			Ss/Al			
SP013598				Ss/Al		
SP013754					Fe	
SP013755						Fe
SP013599					Ss/Al	
SP013600						Ss/Al

Drahtvorschubmechanismus Verbrauchsmaterialsätze

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 Stoppräzision 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 wählen Sie bitte den Kemppi Kit Selector unter www.kemppi.com.

F000318	Fe	0.8-0.9	V	HD
↑ Satz	↑ Werkstoff	↑ Größe	↑ Nut	↑ Drahtvorschubrolle
1	2	3	4	5

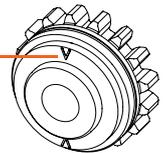


Typischer Drahtvorschubmechanismus

1	Inhalt des Satzes *	
2	Untere Vorschubrolle (Metall)	
2	Obere Vorschubrolle (Metall)	
1	Mittleres Führungrohr (Kunststoff)	
1	Auslassführungrohr (Metall)	
1	Einlassführungrohr (Metall)	

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

4	Nuttyp	
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	∅ 1,0
	1	∅ 1,2
	1	∅ 1,4
	1	∅ 1,6
	1	∅ 2,0
	1	∅ 2,4



Weitere Informationen zur Eignung von Verbrauchsmaterialien finden Sie im Kemppi **Kit Selector** unter kitslect.kemppi.com.

Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

FastMig MF 29

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

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

FastMig MF 33

ArcFeed 200/300/300P/300RC

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

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

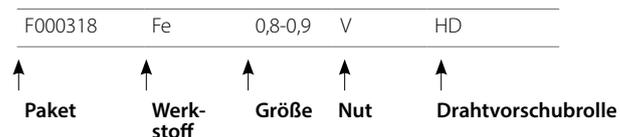
FastMig MSF 53, 55, 57

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



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

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte den **Consumable Kit Selector** auf kitselect.kemppi.com.



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

F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

FastMig MXF 63, 65, 67 WFX 200, WFX 300

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000365	Al	1,4	U	-
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8-0,9	V	-
F000210	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000318	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000323	Fe	1,0	V	-
F000211	Fe	1,0	V	HD
F000319	Fe	1,0	V	HD
F000324	Fe	1,2	V	-
F000212	Fe	1,2	V	HD
F000320	Fe	1,2	V	HD
F000325	Fe	1,4	V	-
F000326	Fe	1,6	V	-
F000213	Fe	1,6	V	HD
F000321	Fe	1,6	V	HD
F000327	Fe	2,0	V	-
F000328	Fe	2,4	V	-
F000202	Fe, Cu	0,6	V	-
F000203	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000204	Fe, Cu	1,0	V	-
F000205	Fe, Cu	1,2	V	-

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

Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

FastMig WFX 300 P

F000273	Al	1,0	U	-
F000274	Al	1,2	U	-
F000365	Al	1,4	U	-
F000275	Al	1,6	U	-
F000342	Fe	0,8-0,9	V	-
F000260	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000338	Fe	0,8-0,9	V	HD
F000343	Fe	1,0	V	-
F000261	Fe	1,0	V	HD
F000339	Fe	1,0	V	HD
F000344	Fe	1,2	V	-
F000262	Fe	1,2	V	HD
F000340	Fe	1,2	V	HD
F000345	Fe	1,6	V	-
F000263	Fe	1,6	V	HD
F000341	Fe	1,6	V	HD
F000346	Fe	2,0	V	-
F000347	Fe	2,4	V	-
F000252	Fe, Cu	0,6	V	-
F000253	Fe, Cu	0,8-0,9	V	-
F000254	Fe, Cu	1,0	V	-
F000255	Fe, Cu	1,2	V	-
F000256	Fe, Cu	1,4	V	-
F000257	Fe, Cu	1,6	V	-
F000258	Fe, Cu	2,0	V	-
F000259	Fe, Cu	2,4	V	-
F000342	MC/FC	0,8-0,9	V	-
F000260	MC/FC	0,8-0,9	V	HD
F000343	MC/FC	1,0	V	-
F000261	MC/FC	1,0	V	HD
F000264	MC/FC	1,0	VK	-
F000269	MC/FC	1,0	VK	HD
F000344	MC/FC	1,2	V	-
F000262	MC/FC	1,2	V	HD
F000265	MC/FC	1,2	VK	-

F000270	MC/FC	1,2	VK	HD
F000266	MC/FC	1,4-1,6	VK	-
F000271	MC/FC	1,4-1,6	VK	HD
F000345	MC/FC	1,6	V	-
F000263	MC/FC	1,6	V	HD
F000346	MC/FC	2,0	V	-
F000347	MC/FC	2,4	V	-
F000267	MC/FC	2,0	VK	-
F000272	MC/FC	2,0	VK	HD
F000268	MC/FC	2,4	VK	-
F000252	Ss	0,6	V	-
F000253	Ss	0,8-0,9	V	-
F000338	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000254	Ss	1,0	V	-
F000339	Ss	1,0	V	HD
F000255	Ss	1,2	V	-
F000340	Ss	1,2	V	HD
F000256	Ss	1,4	V	-
F000257	Ss	1,6	V	-
F000341	Ss	1,6	V	HD
F000258	Ss	2,0	V	-
F000259	Ss	2,4	V	-

FitWeld Evo 300

F000335	Fe	0,8/0,9	V	-
F000336	Fe	1,0	V	-
F000245	Fe	1,0	V	HD
F000348	Fe	1,0	V	HD
F000337	Fe	1,2	V	-
F000246	Fe	1,2	V	HD
F000349	Fe	1,2	V	HD
F000334	Fe, Cu	0,8/0,9	V	-
F000243	Fe, Cu	1,0	V	-
F000244	Fe, Cu	1,2	V	-
F000335	MC/FC	0,8/0,9	V	-
F000336	MC/FC	1,0	V	-
F000245	MC/FC	1,0	V	HD

F000248	MC/FC	1,0	VK	-
F000250	MC/FC	1,0	VK	HD
F000337	MC/FC	1,2	V	-
F000246	MC/FC	1,2	V	HD
F000249	MC/FC	1,2	VK	-
F000251	MC/FC	1,2	VK	HD
F000334	Ss	0,8/0,9	V	-
F000243	Ss	1,0	V	-
F000348	Ss	1,0	V	HD
F000244	Ss	1,2	V	-
F000349	Ss	1,2	V	HD

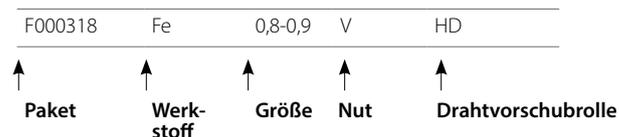
Kempact MIG 2530

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



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

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte den **Consumable Kit Selector** auf kitselect.kemppi.com.



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

Kempact Pulse 3000

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

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

Kempact Pulse 3000 MVU

F000223	Al	1,0	U	-
F000226	Al	1,0	U	HD
F000224	Al	1,2	U	-
F000227	Al	1,2	U	HD
F000225	Al	1,6	U	-
F000228	Al	1,6	U	HD
F000322	Fe	0,8-0,9	V	-

Drahtvorschubmechanismus – Verschleißteile

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

F000326	MC/FC	1,6	V	-
F000213	MC/FC	1,6	V	HD
F000327	MC/FC	2,0	V	-
F000217	MC/FC	2,0	VK	-
F000222	MC/FC	2,0	VK	HD
F000328	MC/FC	2,4	V	-
F000218	MC/FC	2,4	VK	-
F000202	Ss	0,6	V	-
F000203	Ss	0,8-0,9	V	-
F000318	Ss	0,8-0,9	V	HD
F000204	Ss	1,0	V	-
F000319	Ss	1,0	V	HD
F000205	Ss	1,2	V	-
F000320	Ss	1,2	V	HD
F000206	Ss	1,4	V	-
F000207	Ss	1,6	V	-
F000321	Ss	1,6	V	HD
F000208	Ss	2,0	V	-
F000209	Ss	2,4	V	-

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	-

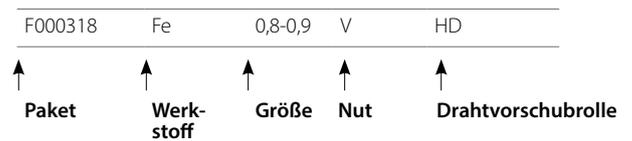
X8 Wire Feeder

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



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

Für weitere Informationen verwenden Sie bitte den **Consumable Kit Selector** auf kitselect.kemppi.com.



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 GT02XX/M

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
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 für FastMig X/M

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	-



Palette der WIG-Schweißbrenner

Schweißexperten haben die besten Werkzeuge verdient

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

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

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

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

Technische Daten und Bestellangaben

	TTM 15V 4M	TTM 15V BC 4M	TTC 220 GV 4M
Leistung, Gleichstrom WIG	140 A (35 %)	150 A (35 %)	220 A (40 %)
Maschinenanschluss	DIX 9 mm (klein)	DIX 13 mm (groß)	DIX 13 mm (groß)
Bestellnummer	6271432	627143201	627022304

Technische Daten und Bestellangaben

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

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

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

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

Standardlieferumfang
 Zubehör
 Kleine Verschleißteile

Verschleiß- und Ersatzteile

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

1. Gasdüse mm

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

2. Gasdüse/-linse mm

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

Spannhülsegehäuse

1. Standard 2. Gaslinse

ø 1,6	7990681	ø 1,6	7990711
ø 2,4	7990682 *	ø 2,4	7990712
ø 3,2	7990683	ø 3,2	7990713
ø 4,0	7990684	ø 4,0	7990714

Isolierring

1. SP9580266 *
2. 9876860
3. SP9580267

Brennergehäuse

Siehe Tabelle Seite 99.

Spannhülse

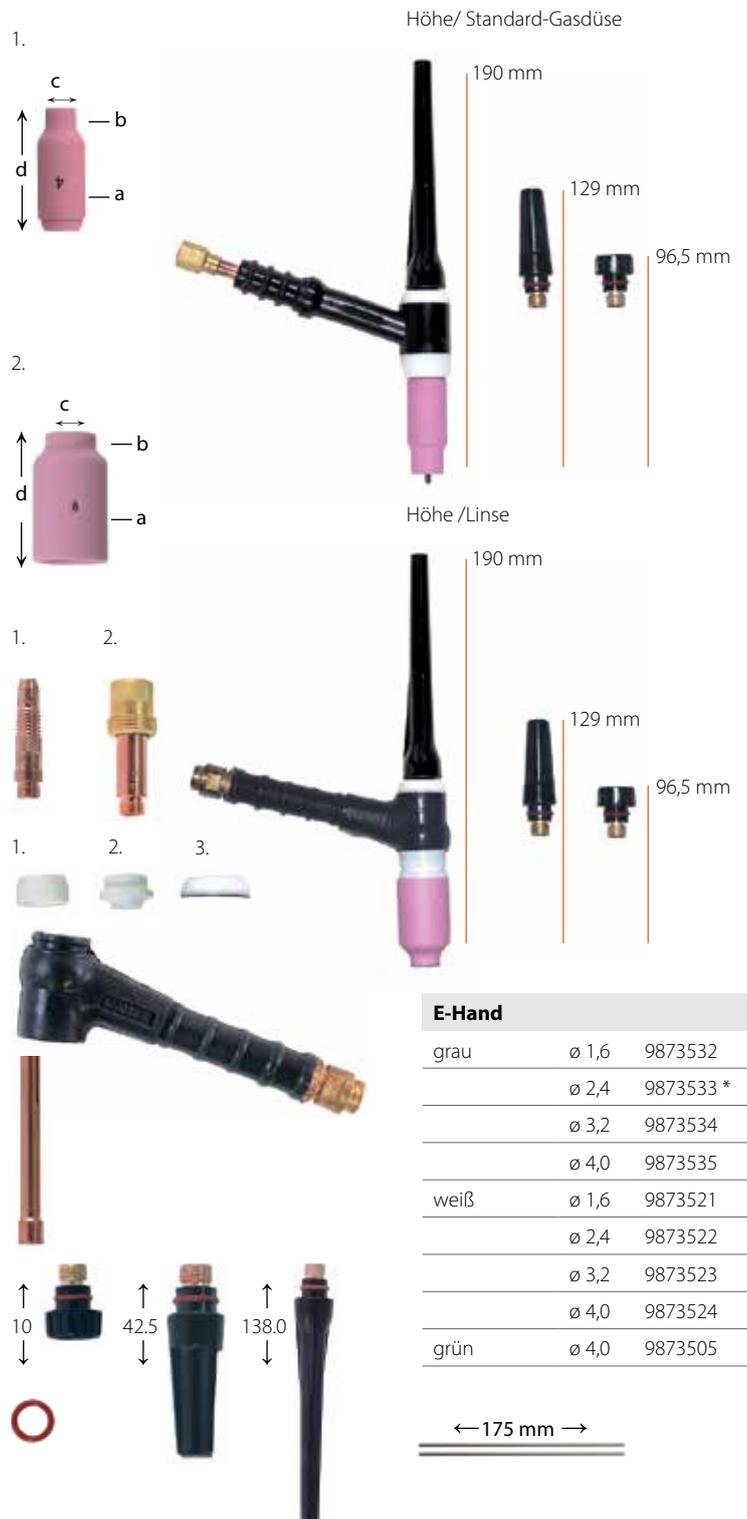
ø 1,6	9876867
ø 2,4	9876868 *
ø 3,2	9876869
ø 4,0	9876870

Elektrodenschutz einschließlich O-Ring

kurz	7990731
mittelgroß	7990735
lang	7990741 *

O-Ring SP7990791

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



E-Hand		
grau	ø 1,6	9873532
	ø 2,4	9873533 *
	ø 3,2	9873534
	ø 4,0	9873535
weiß	ø 1,6	9873521
	ø 2,4	9873522
	ø 3,2	9873523
	ø 4,0	9873524
grün	ø 4,0	9873505

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

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

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

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

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

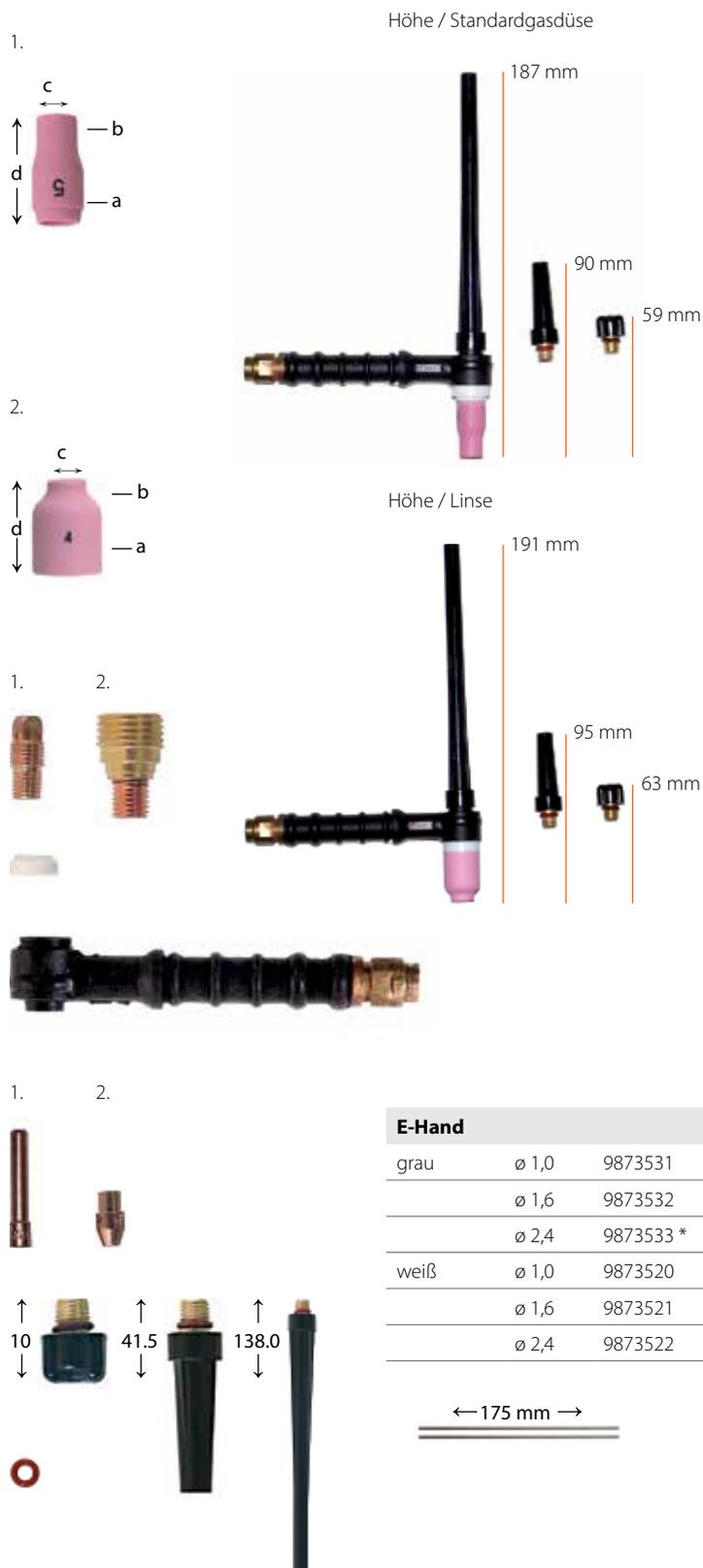
Isolierring
SP9878013 *

Brennergehäuse
Siehe Tabelle Seite 99.

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

Elektrodenschutz einschließlich O-Ring	
kurz	7990730
mittelgroß	7990734 *
lang	7990740
O-Ring	SP7990790

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



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



Gerätevalidierung

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Die Validierung der Schweißmaschinen ist erforderlich, um die Einhaltung einer standardisierten Präzision und Qualität sicherzustellen. Der ArcValidator ist eine systematische und präzise Validierungslösung. Sie verknüpft Werkstatt- und Administrations-Prozesse und erfüllt alle Anforderungen der lokalen Qualitätskontrolle sowie der Validierungsnormen gemäß EN 50504.

ArcValidator



Bis zu 80 % schneller
als manuelle Validie-
rungsverfahren



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

* Messgenauigkeit bis zu 550 A



Die Komplettlösung für die Validierung von Schweißmaschinen

Lösung der nächsten Ebene

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

Systematische und präzise Validierung von Schweißmaschinen

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

Effiziente, lösungsorientierte Herangehensweise

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

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

Qualitätskontrolle wird genauer und vergleichbar

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



Warum ist eine Validierung der Geräte erforderlich?

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

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

Klare und konsistente Berichtswerkzeuge

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

Automatische Schweißvalidierung

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

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

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



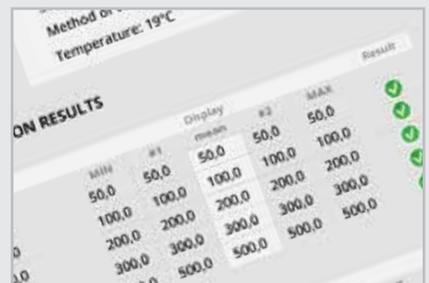
Der ArcValidator RC zeichnet alle individuellen Daten des Validierungsverfahrens für eine spätere Übertragung auf die PC-Anwendung auf.



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



ArcValidator verfügt zudem über eine integrierte Messvorrichtung für die Drahtvorschubgeschwindigkeit.



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



Anwendungssoftware

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Die Kemppi Anwendungssoftware wurde für optimale Leistung der Schweißausrüstung in allen Situationen entwickelt. Spezielle Wise-Prozesse und -Funktionen bieten hervorragende Schweißprozesstechniken und wirken sich vorteilhaft auf die Effizienz der Schweißleistung aus.

Wise Prozesse

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.

	Bestellnummer	FastMig M	FastMig Pulse	FastMig X	X8 MIG Welder
WiseRoot	6265011	•	•		
WiseRoot+	9990418			•	•
WiseThin	9991013	•	•		
WiseThin+	9990419			•	•
WisePenetration	9991000	•	•	•	
WisePenetration+	X8500002				•
WiseFusion	9991014	•	•	•	•
WiseSteel	X8500001				•

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

- Bestes Wurzellagenschweißen auf dem Markt
- Herstellung erstklassiger Wurzelnähte
- Große Wurzelspalttoleranz
- Einlegierung 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 CO₂-Schweißeigenschaften

WiseRoot

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

WiseRoot+

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

WiseThin

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

WiseThin+

WiseThin+ ist ein maßgeschneidertes Kurzlichtbogenschweißverfahren für das manuelle und automatisierte Schweißen von Dünnblech. Der ‚WiseThin+‘-Prozess basiert auf einer genauen Spannungsmessung und Stromsteuerung. Mischgaseigenschaften mit reinem CO₂. Erweitert das Parameterfenster und reduziert so die Notwendigkeit, kleinere Drahtdurchmesser zu verwenden. Angenehme weiche Lichtbogenmerkmale. Ausgezeichnete Schweißereigenschaften zum Schweißen von Blechen mit einer Dicke von 0,8 bis 3,0 mm. Verringerung des Wärmeeintrags und somit auch der Verformung. Ausgezeichnete Lichtbogenzündung für intermittierendes und Heftschweißen.

WisePenetration

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

WisePenetration+

Eine Schweißfunktion für synergetisches und gepulstes MIG/MAG-Schweißen, die einen einwandfreien Einbrand unabhängig vom Abstand der Stromdüse zum Werkstück garantiert. Hält den Schweißstrom in allen Situationen stabil.

WiseFusion

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

WiseSteel

Mit WiseSteel werden Probleme mit Schweißspritzern im Übergangsbereich in Angriff genommen. Dies wird durch abwechselnden Kurzschluss- und Sprühlichtbogen erreicht, wodurch die Schweißspritzer um 30% reduziert werden, die Schweißgeschwindigkeit erhöht und für qualitativ hochwertige Schweißnähte mit regelmäßiger Schuppenoptik gesorgt wird.

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

- Ausgezeichnete CO₂-Schweißereigenschaften
- Einsparung von Schweißkosten
- Abwärts- und umfassendes Positionsschweißen
- Reduziert Menge und Größe der Spritzer
- Anwenderfreundlich
- Herstellung qualitativ hochwertiger Schweißnähte
- Minimiert den Bedarf an Nachbearbeitungen
- Höhere Schweißgeschwindigkeiten als bei konventionellem Lichtbogenschweißen
- Stabiler Lichtbogen für Positionsschweißen bei dickeren Blechen

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

- Außergewöhnlich stabiler und intensiver Lichtbogen
- Ermöglicht das Schweißen von tiefen, engen Fugen
- Garantierter Einbrand auch bei schlechter Sicht oder Zugänglichkeit
- Verbessert die Schweißqualität durch weniger Schweißspritzer
- Weniger Nacharbeit erforderlich
- Einsparung von Materialkosten

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

- Leichtes und effizientes MIG-Schweißen von Kohlenstoffstählen
- Leichtere Schmelzbadkontrolle in der PF-Position
- Präzise Regelung des Wärmeeintrags an den Schmelzbadseiten
- Höhere Schweißgeschwindigkeit steigert die Produktivität
- Geringer Materialverzug durch Lichtbogen mit hoher Energiedichte
- Schweißen in vertikalen und Überkopffpositionen durch reduzierte Tropfengröße möglich
- Kosteneinsparung für Schleif- und Richtarbeiten

Schweissanweisungen

Universal-Standard-WPS

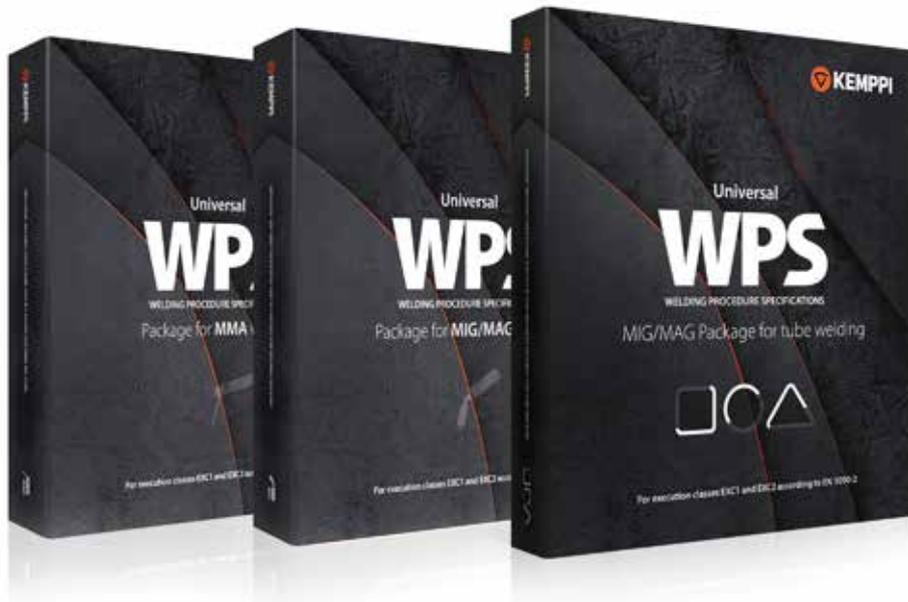
112

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Um die Anforderungen der Norm EN 1090-2 zu erfüllen, bietet Kemppi Schweißanweisungs-Universalpakete für Werkstätten- und Baustellenprojekte. Unsere Schweißanweisungen für MIG-/MAG- und E-Hand-Schweißen sind kompatibel mit Schweißmaschinen aller Hersteller und erfüllen die Normen ISO 15612 und EN 1090-2.

Universal-Standard-WPS

Für Schweißausrüstung aller Hersteller



Schaffen Sie
mit Kemppi
den Sprung
zur EN 1090

Vorteile

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

Kemppi WPS-Universalpakete

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

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

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

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

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

Sie benötigen nur ein WPS-Paket pro Baustelle

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

Universal-WPS für MIG/MAG-Schweißen in Produktionsbetrieben

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

Universal-Schweißanweisungen für MIG-/MAG-Rohrschweißen

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

Universelle WPS für das E-Hand-Schweißen auf Baustellen

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

Qualifikationstests für Schweißverfahren (WPQR)

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

Kundendefinierte Spezifikationen und Lösungen für die Ausführungsklassen EXC3 und EXC4

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

Inhalt des Kemppi WPS-Universalpakets

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

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

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

Bezugsquellen

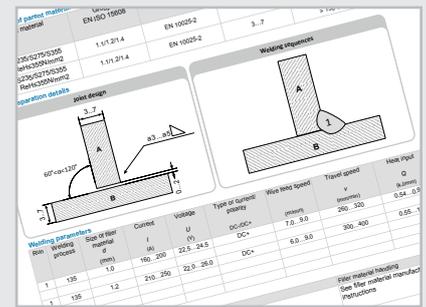
Mit einem aktiven Kemppi Geschäftskonto können Sie die WPS-Universalpakete direkt über den Kemppi Channel oder bei Ihrem Händler bzw. Vertreter erwerben.

Bestellnummern

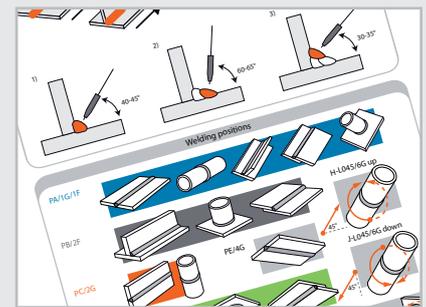
Pakettyp	Bestellnummer
WPS-Universalpaket für MIG-/MAG-Schweißen	6800003
WPS-Universalpaket für E-Hand-Schweißen	6800002
WPS-Universalpaket für MIG-/MAG-Rohrschweißen	6800005

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

Oder Sie wenden sich direkt an unsere Fachleute unter weldingservices@kemppi.com



Klare und leicht verständliche Schweißanweisungen



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



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



Zubehör

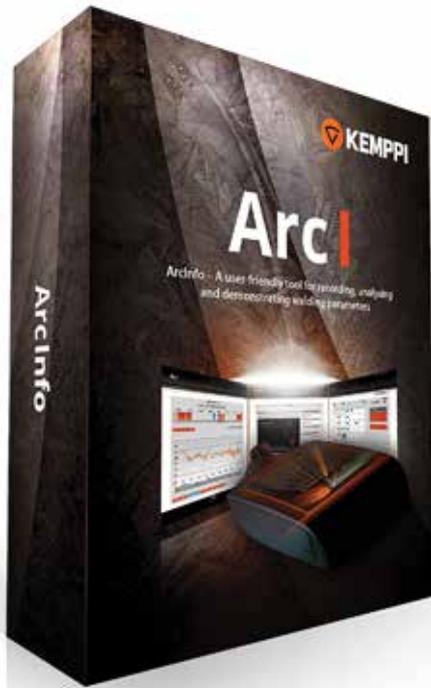
ArcInfo	116
Fernregler	118
Ergänzungsprodukte	119
2-rädrige Fahrwagen	122
4-rädrige Fahrwagen	123

Kemppi behält sich das Recht auf Änderungen an diesem Katalog vor.
Die aktuellsten Informationen zu unserem Angebot finden Sie auf www.kemppi.com.

Fernregler, Elektrodenhalter, Transportwagen, Schutzschienen,... Was auch immer Sie benötigen. Das Zubehör von Kemppi ergänzt Ihre Ausrüstung zu einer optimalen Schweißverfahren.

ArcInfo

Schweißdaten-Analysetool



Vorteile

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

Die schnelle Analyse von Schweißdaten

Aufzeichnen der Parameter

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

Online-Service

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

Verwenden Sie die Daten, um Ihre eigene WPS zu erstellen

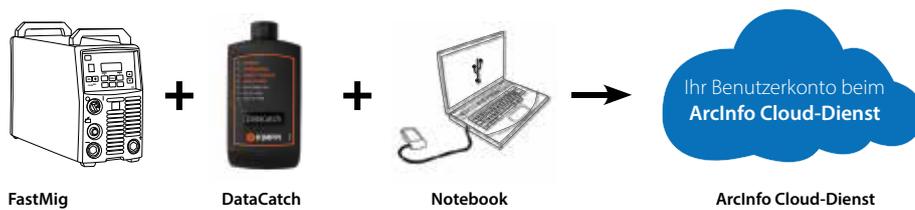
Sie können die Vorlage einer pWPS (vorläufige Schweißanweisung) aus ArcInfo laden und die von Ihnen gesammelten ArcInfo-Schweißdaten verwenden, um nach erfolgreicher Qualifikation der pWPS Ihre eigene WPS zu erstellen.

Wie funktioniert ArclInfo?

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

Neue Dimension des Lernens

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



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

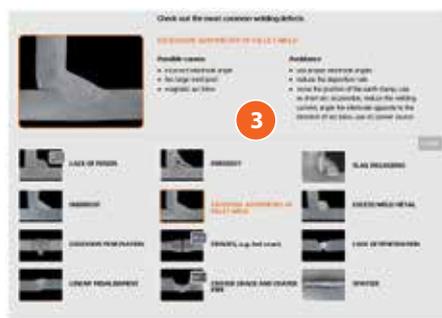
Verbinden Sie DataCatch mit der Schweißmaschine, mit der Sie Schweißdaten erfassen wollen. Verbinden Sie DataCatch mit Ihrem Computer und übertragen Sie die Daten mit einem Klick in die ArclInfo-Cloud. Starten Sie mit der Analyse der Schweißdaten.



Das DataCatch-Gerät ermöglicht die Datenerfassung



Anzeigen und Auswerten von Daten auf Ihrem Computer



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

Bestellangaben

ArclInfo

6265032

Fernregler



C100C

R10

R20

R11T

R30

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

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



C100F



R11F



RMT10

X8 Gun Remote Control



RTC10



RTC20

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

Schweißbrennerkompatible Fernregler	Bestellnummer
RMT 10	Für PMT-Schweißbrenner 6185475
RTC 10	Für TTC-Schweißbrenner 6185477
RTC 20	Für TTC-Schweißbrenner 6185478
X8 Gun Remote Control	Für X8 MIG Schweißbrenner X841000000

Ergänzungsprodukte



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



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

Alle Elektrodenhalter besitzen einen Kupferbügel und einen Kabelanschluss mit Sechskantschraube.



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

Ergänzungsprodukte

	Bestellnummer	MXF 63	MXF 65	MXF 67	WFX 300 P	WFX 300/300 AMC	ArcFeed	X8 Welder
KV 401 Schwenkarm	6185248		•	•	•	•	•	
Aufhängerahmen für MXF 63	6185285	•						
KFH 1000	6185100	•	•	•	•	•	•	
KWF 300 Schutzschienen	6185287				•			
Aufhängesatz MF 65	W001694		•					
KWF 200/300 Schaltschrankheizung	6185288	•	•	•	•	•		
KV 200	6185249	•	•	•	•	•	•	
Gas Guard 200/300	6237406	•	•	•	•	•		
X8 Wire Feeder Rotating Plate	X8702010000							•
X8 Double Wire Feeder Rotating Plate	X8702020000							•
X8 Wire Feeder Counterbalance Arm	X8702030000							•
X8 Wire Feeder Hanger For Boom	X8702040000							•
X8 Cable Rack	X8701030000							•
X8 Accessory Tray	X8701040000							•

Euro-Adapter für MinarcMig und MinarcMig Evo

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



EURO-ADAPTER FÜR MINARCMIG UND MINARCMIG EVO

Schweißbrennerhalter

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



GH 10 BRENNERHALTER



GH 20 BRENNERHALTER



GH 30 BRENNERHALTER



GASWÄCHTER 200/300

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



KWF 200/300 SCHALTSCHRANKHEIZUNG



KV 401 SCHWENKARM



KV 200 MONTAGEPLATTE
FÜR ZWEI
DRAHTVORSCHUBGERÄTE



AUFHÄNGERAHMEN
FÜR MXF 63



MF 65 AUFHÄNGESATZ



KFH 1000



KWF 300
SCHUTZSCHIENEN



X8 DOUBLE WIRE
FEEDER ROTATING
PLATE



X8 COUNTER
BALANCE ARM



X8 WIRE FEEDER
HANGER FOR BOOM



X8 CABLE RACK



X8 ACCESSORY
TRAY

2-rädrige Fahrwagen



* Empfohlen für kleinere Gasflaschen

1 Keine Wasserkühlung.

	Bestellnummer	Gewicht (kg)	Master MLS 2500, 3500	MasterTig MLS 2000	MasterTig MLS 3000, 4000	MasterTig MLS 3000, 4000 MasterCool 10	MasterTig ACDC 3500W	MasterTig MLS 2300, 3000, 3003 ACDC	FastMig M + X (T 10 Montagesatz W002085)	FastMig M + X *(T 120 Montage- satz W003053)	FitWeld 300	Kempact Pulse 3000	MinarcMig und MinarcMig Evo	Minarc Tig und MinarcTig Evo	Minarc 220	MasterTig LT 250
MST 400	6185294	11,8														
ST 7	6185290	17									•	•				
T 10	6185231	18						•								
T 110	6185251	18	•	•	•			1								•
T 130	6185222	23	•	•	•	•		•								•

4-rädrige Fahrwagen



PM 501

	Bestellnummer	Gewicht (kg)	Kempact Pulse 3000 + KempactCool 10	FastMig M + X	FastMig M + X (Zubehör PSL 55)	MasterTig ACDC 3500W	X8 MIG Welder
P 20	6185261	25	●				
PM 500	6185291	23		●			
PM 501	6185292	25			●		
T22	6185256	25				●	
X8 Gas Cylinder Cart	X8701020000						●
X8 Wheel Set (im Lieferumfang der Stromquelle)	X8701010000						●

Fahrwagen für Drahtvorschubgeräte und Kompaktstromquellen

P 501



	Bestellnummer	Gewicht (kg)	FastMig MXF65, MXF67, WFX 300, WFX 300 AMC
P 501	6185269	6,5	●

Überprüfen Sie, welcher Montagesatz für Ihr Drahtvorschubgerät erforderlich ist.

Kontaktdata

Kemppi Oy

Hauptsitz, Produktion und Vertrieb

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

Kemppi Sverige AB

Kung Hans väg 3
19268 Sollentuna
SWEDEN
Tel. +46-8-590 783 00
e-mail: sales.se@kemppi.com

Kemppi Norge A/S

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

Kemppi A/S

Literbuen 9
2740 Skovlunde
DENMARK
Tel. +45 4494 1677
e-mail: sales.dk@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Minervum 7284
4817 ZM Breda
THE NETHERLANDS
Tel. +31 76 571 7750
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi Benelux B.V.

Belgium
Tel. +32 15 212 880
e-mail: sales.nl@kemppi.com

Kemppi (U.K) Ltd.

Martti Kemppi Building
Priory Business Park
Fraser Road
Bedford, MK443WH
UNITED KINGDOM
Tel. +44 845 6444201
e-mail: sales.uk@kemppi.com

Kemppi France S.A.S

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

Kemppi GmbH

Perchstetten 10
35428 Langgöns
GERMANY
Tel. +49 6403 7792 0
e-mail: sales.de@kemppi.com

Kemppi Spółka z o.o.

ul. Kolonijna 3
03-565 Warszawa
POLAND
Tel. +48 22 7815301
e-mail: info.pl@kemppi.com

Kemppi Australia Pty Ltd

13 Cullen Place
Smithfield NSW 2164
Sydney
AUSTRALIA
Tel. +61 2 9605 9500
e-mail: sales.au@kemppi.com

Kemppi Russia

Polkovaya str. 1
Building 6
127018 Moscow
RUSSIA
Tel. +7 495 739 4304
e-mail: info.ru@kemppi.com

Kemppi Welding Technology (Beijing) Co., Ltd.

Unit 105, 1/F, Building #1,
No. 26 Xihuan South Road
Beijing Economic-Technological Development
Area (BDA)
100176 Beijing
CHINA
Tel. +86 10 6787 6064
e-mail: sales.cn@kemppi.com

Kemppi India Private Limited

Lakshmi Towers
New No. 2/770, First Main Road
Kazura Garden, Neelankarai
Chennai—600 041
Tamil Nadu
INDIA
Tel. +91 7338744500
e-mail: sales.india@kemppi.com

WWW.KEMPPI.DE

Kemppi ist das wegweisende Unternehmen in der Schweißbranche. Es ist unsere Aufgabe, Lösungen zu entwickeln, die Sie bei Ihren Schweißaufgaben nach vorne bringen. Kemppi hat seinen Hauptsitz in Lahti, Finnland, beschäftigt über 600 Schweißexperten in 13 Ländern und verzeichnet einen Umsatz von über 110 Mio. EUR. Unser Angebot umfasst Schweißlösungen – intelligente Schweißgeräte, Schweißmanagement-Software und professionelle Leistungen – sowohl für Anwendungen in der Industrie als auch für standortunabhängige Schweißarbeiten. Mit unserem globalen Partnernetzwerk haben wir in über 60 Ländern Fachleute vor Ort.

