



Master M 358 G

MSM358G

Kompakt MIG/MAG-svejser med mulighed for manuel, synergisk (Auto) puls- (Auto Pulse) og dobbelpulssvejsning. Afgiver 350 A med 40 % intermittens. Intelligent svejseparameterindstilling med Weld Assist. Fulfarve TFT-skærm med integreret digital forbindelse til WeldEye og LED-arbejdslys for fremragende brugeroplevelse. Inkluderer work pack svejseprogrammer inkl. Fe, Ss, Al, CuSi, CuAl, Fe Metal, Fe Rutil, FC-CrNiMo materialer. Egnede til brug sammen med en generator.

Tekniske data

| Beskrivelse | Værdi |
|---|------------------------|
| Netspænding | 380...460 V \pm 10 % |
| Faserne i nettilslutningen | 3~50/60 Hz |
| Type af nettilslutningskabel | H07RN-F |
| Størrelse på nettilslutningskabel | 4 mm ² |
| Største forsyningsstrøm [I _{1max}] | 21.3 ... 17.1 A |
| Effektiv forsyningsstrøm [I _{1eff}] | 13.5 ... 10.8 A |
| Maksimal nominel indgangseffekt | 14 kVA |

| Beskrivelse | Værdi |
|--|------------------------------|
| [S1max] | |
| Sikring til elnettet | 16 A |
| Strømforbrug i tomgangstilstand [P1idle] | 18 W |
| Strømforbrug i ubelastet tilstand (MMA), strømbesparelse | 18 W |
| Strømforbrug i ubelastet tilstand (MMA), blæsere tændt | 119 W |
| Ubelastet spænding [U0] | 55 ... 69 V |
| Tomgangsspænding [Uav] | 53 ... 64 V |
| Output, arbejdscyklus % ved nominel maks. strøm, MIG | 40 % |
| Output ved +40 °C, nominel maks. strøm, MIG | 350 A |
| Output ved +40 °C, 60 % MIG | 280 A |
| Output ved +40 °C, 100 % MIG | 220 A |
| Outputområde, MIG | 15 A / 10 V ... 350 A / 45 V |
| Outputområde, TIG | 15 A / 1 V ... 350 A / 45 V |
| Outputområde, MMA | 15 A / 10 V ... 330 A / 45 V |
| Spændingsjusteringsrækkevide, MIG | 10 ... 40 V |
| VRD-spænding | 24 V |
| Effektfaktor ved nominel maksimal strøm [λ] | 0.91 |
| Virkningsgrad ved nominel maksimal strøm [η] | 87 % |
| EMC-klasse | A |
| Minimum kortslutningseffekt for forsyningsnetværk [Ssc] | 2.4 MVA |
| Spændingsforsyning til hjælpeenheder | 12 V |
| Spændingsforsyning til køleenhed | 24 V, 380...460 V |
| Tilslutningstype til svejsning | Euro |
| Trådværk | 4-hjulet, Enkelt-motor |
| Diameter af trådruller | 32 mm |
| Svejsetrådsdiameter, Fe | 0.8 ... 1.2 mm |
| Svejsetrådsdiameter, Ss | 0.8 ... 1.2 mm |

| Beskrivelse | Værdi |
|--|--|
| Svejsetrådsdiameter, MC/FC | 0.8 ... 1.2 mm |
| Svejsetrådsdiameter, Al | 0.8 ... 1.2 mm |
| Tråd hastighed | 0.5 ... 25 m/min |
| Maksimal vægt på trådspole | 20 kg |
| Maksimal diameter på trådspole | 300 mm |
| Maksimalt tryk for beskyttelsesgas | 0.5 MPa |
| Betjeningspanel, model | Master M 358 Panel APC |
| Betjeningspanel, skærm | 5.7" LCD |
| Betjeningspanel, kontrolelementer | 2 betjeningsknapper, Trykknapper |
| Betjeningspanel, type af installation | Indbygget |
| Betjeningspanel, indgangsspænding (DC) | 12 V |
| Kablet kommunikationstype | CAN-bus |
| Trådløs kommunikationstype | WUBT-236ACN(BT) |
| Bluetooth-type | 4.2 (LE) |
| Senderens frekvens og effekt, Bluetooth | 2.4 GHz; 4 dBm |
| Type af WLAN | IEEE 802.11 ac/a/b/g/n |
| Senderfrekvens og effekt, WLAN | 2.4 GHz: 2.412...2.484 GHz; 5.1 GHz: 5.150...5.240 GHz, 5.250...5.350 GHz, 5.470...5.725 GHz; 9...16 dBm |
| Driftstemperatur | -20 ... 40 °C |
| Opbevaringstemperatur | -40 ... 60 °C |
| Anbefalet minimum generatoreffekt [Sgen] | 20 kVA |
| LED-batteritype og -spænding | SAMSUNG SDI (INR18650-26J; 3,6 V; 2600 mAh); LG CHEM (ICR18650HE4; 3,6 V; 2500 mAh) |
| Kapslingsklasse (fuldt installeret) | IP23S |
| Udvendige dimensioner, længde | 602 mm |
| Udvendige dimensioner, bredde | 298 mm |
| Udvendige dimensioner, højde | 447 mm |
| Vægt uden tilbehør | 27 kg |
| Standarder | IEC 60974-1, -10 |

| Wprog. No | Process | Wire material | Diameter | Shielding gas | Description |
|-----------|---------|---------------|----------|---------------|-------------------|
| A01 | 1-MIG | AlMg5 | 1 | Ar | Standard |
| A02 | 1-MIG | AlMg5 | 1,2 | Ar | Standard |
| A11 | 1-MIG | AlSi5 | 1 | Ar | Standard |
| A12 | 1-MIG | AlSi5 | 1,2 | Ar | Standard |
| C01 | 1-MIG | CuSi3 | 0,8 | Ar | Standard: Brazing |
| C03 | 1-MIG | CuSi3 | 1 | Ar | Standard: Brazing |
| C11 | 1-MIG | CuAl8 | 0,8 | Ar | Standard: Brazing |
| C13 | 1-MIG | CuAl8 | 1 | Ar | Standard: Brazing |
| F01 | 1-MIG | Fe | 0,8 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F02 | 1-MIG | Fe | 0,9 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F03 | 1-MIG | Fe | 1 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F04 | 1-MIG | Fe | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F11 | 1-MIG | Fe | 0,8 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F12 | 1-MIG | Fe | 0,9 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F13 | 1-MIG | Fe | 1 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F14 | 1-MIG | Fe | 1,2 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F21 | 1-MIG | Fe | 0,8 | CO2 | Standard |
| F22 | 1-MIG | Fe | 0,9 | CO2 | Standard |
| F23 | 1-MIG | Fe | 1 | CO2 | Standard |
| F24 | 1-MIG | Fe | 1,2 | CO2 | Standard |
| M04 | 1-MIG | Fe Metal | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| R04 | 1-MIG | Fe Rutil | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| R14 | 1-MIG | Fe Rutil | 1,2 | CO2 | Standard |
| S01 | 1-MIG | Ss | 0,8 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S02 | 1-MIG | Ss | 0,9 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S03 | 1-MIG | Ss | 1 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S04 | 1-MIG | Ss | 1,2 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S82 | 1-MIG | FC-CrNiMo | 0,9 | Ar+18%CO2 | Standard |
| S84 | 1-MIG | FC-CrNiMo | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| A01 | P-MIG | AlMg5 | 1 | Ar | Standard |
| A02 | P-MIG | AlMg5 | 1,2 | Ar | Standard |
| A11 | P-MIG | AlSi5 | 1 | Ar | Standard |
| A12 | P-MIG | AlSi5 | 1,2 | Ar | Standard |

| Wprog. No | Process | Wire material | Diameter | Shielding gas | Description |
|-----------|---------|---------------|----------|---------------|-------------------|
| C01 | P-MIG | CuSi3 | 0,8 | Ar | Standard: Brazing |
| C03 | P-MIG | CuSi3 | 1 | Ar | Standard: Brazing |
| C11 | P-MIG | CuAl8 | 0,8 | Ar | Standard: Brazing |
| C13 | P-MIG | CuAl8 | 1 | Ar | Standard: Brazing |
| F01 | P-MIG | Fe | 0,8 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F02 | P-MIG | Fe | 0,9 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F03 | P-MIG | Fe | 1 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F04 | P-MIG | Fe | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| F11 | P-MIG | Fe | 0,8 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F12 | P-MIG | Fe | 0,9 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F13 | P-MIG | Fe | 1 | Ar+8%CO2 | Standard |
| F14 | P-MIG | Fe | 1,2 | Ar+8%CO2 | Standard |
| M04 | P-MIG | Fe Metal | 1,2 | Ar+18%CO2 | Standard |
| S01 | P-MIG | Ss | 0,8 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S02 | P-MIG | Ss | 0,9 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S03 | P-MIG | Ss | 1 | Ar+2%CO2 | Standard |
| S04 | P-MIG | Ss | 1,2 | Ar+2%CO2 | Standard |