

„RYWAL-RHC“ ist ein privates Unternehmen und wurde 1992 gegründet. Die Firma ist Lieferant und Großhändler für Schweißzusätze, Elektro- und Gasschweißanlagen, Schleifmittel, Schneidemaschinen, Absauglösungen, chemische Mittel, Arbeitsschutz und weitere Produkte, die zur Vorbereitung, Nachbereitung und während des Schweißprozesses benötigt werden.

Der Hauptsitz und das Hauptlager von Rywal-RHC befindet sich in Toruń – in Zentralpolen. Dank der guten Lage und attraktiven Angebote sind wir ein interessanter Partner für ausländische Kunden. Internationales Agieren ist die wichtigste und aussichtsreichste Tätigkeit in unserer Organisation. Unserer Wachstumsstrategie folgend bieten wir unsere Produkte in Deutschland, den Niederlanden, in der Slowakei, Litauen, Lettland, Estland, Rumänien, Weißrussland, Russland, der Ukraine und anderen europäischen Ländern an. Neben dem direkten Export vertreiben wir unsere Angebote auch über unsere sechs Tochtergesellschaften im Ausland. Wir suchen nach langfristigen Partnerschaften, die sowohl unsere Partner als auch uns zufriedenstellen und auf beiden Seiten Gewinne bringen. Rywal-RHC ist einer der größten Händler Europas im Schweißbereich. Unser Erfolg in dieser Branche zeigt sich in der steigenden Anzahl der Kunden. Wir haben bereits Auszeichnungen von polnischen Wirtschaftsmagazinen und Unternehmen verliehen bekommen und wurden von der American Welding Society (AWS) für unsere Leistungen im Vertrieb von Schweißanlagen und Schweißzusätzen in Mitteleuropa ausgezeichnet. Sowohl ein komplexes Angebot als auch professionelle, qualifizierte und mehrsprachige Mitarbeiter und ein gut entwickeltes und organisiertes Logistikteam, das kurze Lieferzeiten garantiert, sind die Quintessenz unseres erfolgreichen Unternehmens.



Um den höchsten Ansprüchen im Bereich Service gerecht zu werden, orientieren wir uns an den ISO 9001-2000 Normen. Deshalb sind wir der prädestinierte Partner für Unternehmen, die gemeinsam mit uns wachsen und sich weiterentwickeln wollen.

Wir haben uns eine komplette Produktpalette unserer Hausmarken MOST und GOLD entwickelt, um unseren Kunden eine Kostenalternative und trotzdem gute Qualität im Vergleich zu den bekannten Herstellern zu bieten. Unsere Produkte sind zertifiziert und vom TÜV, DB, AWS, LR und Weiteren geprüft.

Als Ergebnis unserer jahrelangen Erfahrung, den ständig wachsenden Kundenforderungen und der Zusammenarbeit mit weltweit operierenden Unternehmen möchten wir Ihnen nun unseren Katalog vorstellen.

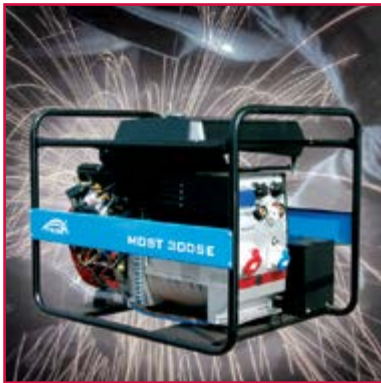
Jedes MOST- und GOLD-Produkt wurde einem gründlichen Auswahlverfahren unterzogen. Der Prozess umfasst Marktforschung, Design, Handel, Preisfindung und die anschließende Vermarktung. Der Katalog ist ideal auf unsere Kunden zugeschnitten, die ein komplexes Angebot, gute Qualität und einen günstigen Preis von uns verlangen. Darum sehen wir ihn als ein geeignetes Instrument und Leitfaden durch das gesamte Sortiment zum Thema Schweißen und Schneiden.

Inhalt

I	Schweißeinrichtungen	3
II	Zubehör zum Gasschneiden und Schweißen	39
III	Arbeitsschutz	47
IV	Unterstützende Ausrüstung	67
V	Technische Chemie	77
VI	Hilfsstoffe für das Hart- und Weichlöten	83
VII	Schleifmittel	103
VIII	Bandsägen	135
IX	Schweißzusatzwerkstoffe	145



SCHWEIß- EINRICHTUNGEN



INHALT

1. MIG/MAG Ausrüstung und Brenner	4
1.1. MIG/MAG Ausrüstung	4
1.2. MIG/MAG Brenner	9
2. WIG Ausrüstung und Brenner	21
2.1. WIG Ausrüstung	21
2.2. WIG Brenner	23
3. MMA Ausrüstung und Brenner	31
3.1 MMA Ausrüstung	31
3.2. MMA Elektrodenhalter	33
4. Zubehör zum Plasmaschneiden	34
4.1. Plasmaschneidgeräte	34
5. Schweißgeneratoren	36
6. Schweißzubehör	37
7. Badsicherungen aus Keramik	39

1. MIG/MAG AUSRÜSTUNG UND BRENNER

1.1. MIG/MAG Ausrüstung

FANMIG 175i Inverter MOST Halbautomatische Schweißmaschinen

■ FANMIG 175i ist das kleinste Gerät der halbautomatischen MOST-Schweißgeräte und das erste unter ihnen mit Inverter. Dieser ermöglicht neben MAG auch Elektrode MMA und WIG zu schweißen. Durch die kleine Größe und das geringe Gewicht ist es ideal für Reparaturarbeiten, nicht nur für Handwerker. FANMIG 175i ist ein inverterbasiertes, halbautomatisches Schweißgerät, das geeignet ist für das MIG-Schweißen unter Schutzgas, MMA-Schweißen mit umhüllten Elektroden oder Lift-WIG-Schweißen (HF-Lichtbogenzündung). Es ist eine kompakte Einheit mit einem 2-Rollen-Drahtvorschub und der Stromquelle in einer Abdeckung. Das Gerät hat hervorragende Schweißparameter und eine Vielzahl von Anwendungen:

* MIG/MAG (Synergie/Schweißen)

Verwendbar zum Schweißen von Stahl oder Edelstahl mit empfohlenen Durchmessern von 0,6 mm bis 1,0 mm. Die Drahtvorschubgeschwindigkeit kann von 2 bis 12 m/min eingestellt werden, der Schweißstrom ist stufenlos regelbar. Der Drahtvorschub ist geeignet für 1kg oder 5kg Spulen, Korbspulen erfordern einen zusätzlichen Adapter.

* MMA Elektroden Schweißen

Empfohlene Elektrodendurchmesser von 2,0 mm bis 3,25 mm, vereinzelt 4,0 mm. Elektroden mit Rutil- oder Grundbeschichtung (Leerlaufspannung U=56V) können für Stahl oder Edelstahl verwendet werden.

* Lift-WIG (DC)

HF-Lichtbogenzündung, das Gasventil wird am Brennergriff geöffnet. Geeignet zum Schweißen von Stahl und Edelstahl, empfohlene Durchmesser der Wolframelektrode sind 1,6 mm oder 2,4 mm.



Einfaches Bedienfeld mit Display:



- 1 — Auswahl der Schweißverfahren: MMA, WIG, MIG
- 2 — Kontrolle der Drahtvorschubgeschwindigkeit
- 3 — VRD/2-T/4-T Schlüsselschalter
- 4 — Datenauswahltaste (im MIG-Modus)
- 5 — Multifunktions-Daten-Einstellknopf (Grobeinstellung durch Drücken und Drehen)
- 6 — Multifunktionsdatenanzeige

Technische Daten	
	FANMIG 175i
Netzspannung	1x230 V 50/60 Hz
Max. Stromaufnahme	28 A
Nennleistung	20 A
Leistungsfaktor	0,73
Leistung	6,4 kVA
Leerlaufspannung U ₀	56 V
Schweißstrom	
• MMA	20–175 A
• TIG	10–175 A
• MIG	50–175 A
bei ED:	
• MIG	175 A/22,8 V /35% 135 A/20,7 V /60% 103 A/19,2 V /100%
• MMA	175 A/25% 113 A/60% 87 A/100%
• TIG	175 A/35% 135 A/60% 103 A/100%
Schweißstromregulierung	Stufenlos / fließend
Schutzart	IP 23S
Drahtvorschubgeschwindigkeit	2–12 m/min
Drahtvorschub	2-rolls
Drahtdurchmesser Stahl	0,6–0,8–1,0 mm
Drahtspule	5 kg
Gewicht	12,8 kg
Abmessungen (LxBxH)	420x220x439 mm
Katalog-Nummer	51 00 020150

Empfohlenes Zubehör:

MIG/MAG Brenner M15 SGRIP, M25 SGRIP

WIG Brenner 17V (F175) 4 m: 56 03 011110

Schweißwagen WUS-150 MOST: 50 03 003900

FANMIG 1701 und 1701 E MOST Halbautomatische Schweißmaschinen

■ Einfach zu nutzende und zu bedienende Schweißgeräte.

Obwohl die MOST FANMIG 1701 und FANMIG 1701 E die simpelsten in ihrem Bereich sind, werden ihre Ergebnisse und Schweißparameter von Experten geschätzt.

Hauptfunktionen der MOST FANMIG 1701 und 1701 E:

- Umschaltbar zwischen 3x400V oder 1x230V Netzspannung
- Geeignet zum Schweißen von Stahl mit einem Drahtdurchmesser von 0,6mm und 0,8mm
- Sequenzregler für den Schweißstrom
- Stufenlose Regulierung des Drahtvorschubs
- Ausrüstung: Massekabel, Typischer Brenner (FANMIG 1701), Brenner passend für Euro-Steckdosen (FANMIG 1701e)
- 2-Rollen-Drahtvorschub mit Typischen FANMIG 22/30-Rollen
- Haupttransformator aus Kupfer
- Temperaturregelung und Ventilator
- Fläche für die Gasflasche
- Bedienhandbuch mit Konformitätserklärung CE
- Modernes Design und Aussehen!



Technische Daten		
	FANMIG 1701	FANMIG 1701E
Schweißbrenner	LG140G/2,5 m	Passend für Euro-Steckdosen M15, SGRIP 3m
Netzspannung	1x230 V / 3x400 V	1x230 V / 3x400 V
Frequenz	50 Hz	50 Hz
Eingangsstrom bei einer ED von 60 %	31 A	18 A
Max. Aufnahmeleistung	7,0 kVA	7,0 kVA
Leistungsfaktor bei Nennlast	0,92	0,92
Schweißstrom		
• bei 10% ED	160 A	160 A
• bei 60% ED	80 A	80 A
• bei 100% ED	60 A	60 A
Schweißstrom	40-160 A	40-160 A
Leerlauf-Ausgangsspannung	16-36 V	21-36 V
Anzahl der Spannungseinstellungen	4	4
Drahtvorschubgeschwindigkeit	1 - 17 m/min	1 - 17 m/min
Drahtdurchmesser	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm
Schutzart	IP23	IP23
Isolationsart	H	H
Betriebstemperaturbereich	-10 do +40°C	-10 do +40°C
Zulässige relative Luftfeuchtigkeit (t=20°C)	≤90%	≤90%
Gewicht	50 kg	50 kg
Abmessungen (ohne Brenner) LxBxH	427x635x815 mm	427x635x815 mm
Katalog-Nummer	51 00 020171	51 00 020175

Halbautomatisches Inverter-Schweißgerät FANMIG 500i für die Industrie, MIG / MAG, WIG DC Liftarc oder beschichtete Elektrode MMA oder mit umhüllter Elektrode MMA.

■ Wir bieten im Rahmen unsere Geräten unter unserer MOST Marke neues Inverter-Schweißgerät FANMIG 500i für folgende Schweißverfahren , MIG / MAG, WIG DC Liftarc oder mit umhüllter Elektrode MMA.

Fanmig 500i ist modular aufgebaut: eine Stromquelle auf dem Kühler, der Unterwagen montiert ist. MULTIFILL getrennter Drahtvorschub ist mit einer Quelle standardmäßig mit 5-Meter-Kabel-SET angeschlossen. Auf die Anfrage ist es möglich verschiedene zwischen Kabellängen zu anbieten. Fanmig 500i ist eine Vorrichtung zum Verschweißen für die Industrie. Schweißstrom 500 A / 40% sowohl für MIG / MAG und für umhüllter Elektrode MMA praktisch für jeden Benutzer ist ausreichend. Dieses Gerät kann auch für elektronische Aussparung verwendet werden. Schweißverfahren mit TIG DC sind in zwei Versionen erhältlich: Normal und mit Puls. WIG-Lichtbogenzündung wird durch Reiben der Wolframelektrodenmaterial (Liftarc) durchgeführt. Fanmig 500i ist synergistisch digital gesteuertes halbautomatisches Schweißgerät. Wenn Sie die entsprechenden Programm Synergien auswählen und die Änderung eines Parameters werden alle anderen für richtiges Schweißen notwendigen Parameter einzustellen. Die folgenden Programme sind für das MIG und MAG Schweißen zur Verfügung:



Art und Durchmaß des Materials	Program
Schwarzstahl 0,8 mix 82/18	SG2 0,8
Schwarzstahl 0,9 mix 82/18	SG2 0,9
Schwarzstahl 1,0 mix 82/18	SG2 1,0
Schwarzstahl 1,2 mix 82/18	SG2 1,2
Schwarzstahl 1,6 mix 82/18	SG2 1,6
Schwarzstahl 0,8 CO2	SG2 0,8 CO2
Schwarzstahl 0,9 CO2	SG2 0,9 CO2
Schwarzstahl 1,0 CO2	SG2 1,0 CO2
Schwarzstahl 1,2 CO2	SG2 1,2 CO2
Schwarzstahl 1,6 CO2	SG2 1,6 CO2
Inox 0,8	SST 0,8
Inox 0,9	SST 0,9
Inox 1,0	SST 1,0
Inox 1,2	SST 1,2
Inox 1,6	SST 1,6
Aluminium-Magnesium 1,0	ALMG 1,0
Aluminium-Magnesium 1,2	ALMG 1,2
Aluminium-Magnesium 1,6	ALMG 1,6
Aluminium-Silizium 1,0	ALSI 1,0
Aluminium-Silizium 1,2	ALSI 1,2
Aluminium-Silizium 1,6	ALSI 1,6
Lötung AlBz 0,8	ALBZ 0,8
Fühdraht 1,2	FLUX 1,2
Lötung CUSI 0,8	CUSI 0,8
Lötung CUSI 0,9	CUSI 0,9
Lötung CUSI 1,0	CUSI 1,0
Lötung CUSI 1,2	CUSI 1,2



Bei MMA- Schweißen kann man auch das entsprechende Programm für unterschiedliche Durchmesser und Arten von Elektroden auswählen. Am wichtigsten bei Elektrodeschweißen es ist im Gerät die Ausstattung der VRD-Funktion (mit ausgeschaltete Möglichkeit), die aus Sicherheitsgründen die Leerlaufspannung bis ca. 20V reduzieren kann. Für MIG / MAG, MMA und WIG es kann die Synergien ausschalten und man geht auf die so genannte manuelle Einstellungen. Die Gerätesteuerung ist einfach und modern. Die Schaltplatte und Anzeigeparameter sind sowohl auf dem Drahtvorschub und auf der Stromquelle. Auf der Schaltplatte gibt es nur zwei große Drehregler und fünf Drückknöpfen, die den Parameter-Einstellungen für einzelne Felder verantwortlich sind. Die Schaltplatte auf dem Drahtvorschub hat ähnliche Wirkung wie auf der Stromquelle, aber am meisten gibt es näher am Schweißer, dank so reduziert die Bedienungszeit. Beide Schaltplatten sind gegen mechanische Beschädigungen, Spritzer und Scheiben aus Plexiglas geschützt. Die Kühlung der Flüssigkeit liegt am Boden des Geräts, die im Falle einer Leckage nicht zur Beschädigung von Teilen des Stroms oder der Elektronik führt. Im Flüssigkeitskreis gibt es ein Flusssensor, der den Schweißbrenner in der Abwesenheit von Kühlmittelströmung schützt.

Im Gerät hat auch für die Ergonomie der Arbeit gesorgt. Der Drahtvorschub bewegt sich sehr zwanglose auf der Stromquelle, dankbar die Einstellung auf dem Stift. Außerdem er hat die montierte Räder und er kann sich leicht auf dem Boden bewegen werden. Die Form des Drahtvorschubs ist niedrig und schlank, wo die Eingabe in schwierigen Stellen von den Schweißkonstruktion ermöglich. Auf der Seite vom Drahtvorschub gibt es spezielles Regal / speziellen Haken für die Kabel und verschiedene Werkzeuge. Die Kabeln sind auf dem Drahtvorschub und auf der Stromquelle gegen Herausziehen von den Steckplätze mit speziellen Steckern gesichert.

Technische Daten	
FANMIG 500i	
Netzspannung (V)	3x400V, 50/60Hz
Stromverbrauch (A)	38
Strom (A)	24
Leistungsfaktor	0,9
Spannung des Leerlaufs MMA U ₀ (V)	72
Bereich der Schweißstrom (A)	20-500 (MIG) 20 – 500 (MMA) 5-500 (TIG)
Schweißbereich	MIG: 500A/40V /40% 316/29,8V /100% MMA: 500A/40V/40% 316A/32,6V/100% WIG: 500A//30V/40% 316A/22,6V/100%
Einstellung des Stromschweißen	stufenlose, flüssig
Schutzart	IP 23S
Vorschubgeschwindigkeit (m/min)	1-20m
Drahtvorschub MULTIFILL	4-rolls
Durchmäße des Drahts (mm)	
Stahl	0,8-0,9-1,0-1,2-1,6
Aluminium	1,0-1,2
Lötung	0,8-0,9-1,0-1,2
Spule des Drahts	15
Gewicht und Abmessungen	
Stromquelle	520x310x500mm, 36kg
Stromquelle, Kühler, Wagen	520x940x900, 70kg
Stromquelle, Kühler, Wagen, Drahtvorschub, Kabel	520x940x1320, 92kg

Das Gerät ist in Kartons zusammen mit folgende Ausstattung geliefert : Stromquelle mit Kühler und Wagen, Drahtvorschub, Erdungskabel und das Verbindungskabel 5m zur Selbstmontage. Netzkabel ist mit einem Stecker von Typ 32 CEE beliefern.

Katalognummer 51 00 023750

Zubehör:

Schweißbrenner – wir empfehlen die Kühlungsversion MOST SGRIP 501 3m, 4m oder 5 m - siehe Katalog RYWAL-RHC 2013 I-38,

Vorschubsrollen fi 40mm - siehe die Tabelle im Katalog RYWAL-RHC 2013 I-51

Kühlungskabel (SET) 10 m – 51 00 024010

Kühlungskabel (SET) 15 m – 51 00 024015

FANMIG IV MOST Halbautomatische Schweißmaschinen (Netzspannung 3x400 V)

■ MOST präsentiert stolz seine Serie von professionellen, halbautomatisierten MOST FANMIG IV Schweißmaschinen, die für Industrie und Handwerk konstruiert wurden. Als Ergebnis von Tests, die an ausgewählten Maschinen vorgenommen wurden, wurden eine Reihe von Weiterentwicklungen vorgenommen. Erweiterte Maschinen wurden dafür unter der Marke MOST produziert um sowohl unsere Anforderungen, als auch die unserer Kunden zu erfüllen. Die Maschinen sind für das Schweißen von Stahl, Edelstahl und Aluminium (nach Anpassung der Schweißbrenner und Drahtvorschübe) entwickelt worden. Die Windungen der Transformatoren bestehen aus Kupfer und bieten somit eine hohe Schweißqualität. Sie besitzen eine elektrische Kühlung und thermische Schalter, die die Anlage vor Überlastung schützen. Es sind drei verschiedene Arten der neuesten Technologie von Systemsteuerungen für diese Schweißmodelle erhältlich: BASIC, MINOR und SYNERGY

Funktionen der BASIC Steuerung (Model FANMIG 200-2):

- Sequenzregler für den Schweißstrom
- Stufenlose Regulierung des Drahtvorschubs
- kontinuierliches Schweißen, Punkt- und Innenschweißen
- 2- oder 4-Rollen Drahtvorschub

Funktionen der MINOR Steuerung:

- kontinuierliches Schweißen, Punkt- und Innenschweißen
- digitale Anzeige
- 2- oder 4-Rollen Drahtvorschubeinheit
- die Werte für die Anfangsgeschwindigkeit des Drahtes, Gas-Vor- / Nachströmung und Rückbrennzeit müssen vom Hersteller eingestellt werden für weitere Anwendereinstellungen
- Tasten für die Strömungseinstellung des Gases und das Einsetzen einer neuen Spule
- alle oben genannten Einstellungen werden mit einem Einstellrad bestimmt, das sich auf der Steuerung befindet

Weitere Funktionen der SYNERGY Steuerung:

- 9 synergetische Programme zum Stahlschweißen (die Programmeinstellungen entsprechen dem Schweißstrom I in [A], der Drahtvorschubgeschwindigkeit [m/min] oder der Materialdicke
- die digitale Anzeige des Schweißstroms I in [A] und der anliegenden Spannung U in [V] mit einer Hold-Funktion bietet alle Daten der Parametereinstellung.



FANMIG 504WP SYNERGY

Technische Daten								
	FANMIG 200-2 BASIC	FANMIG 280-2N MINOR	FANMIG 280-4N MINOR	FANMIG 320-4N MINOR	FANMIG 400-4N SYNERGY	FANMIG 404GP SYNERGY	FANMIG 404WP SYNERGY	FANMIG 504WP SYNERGY
Netzspannung	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V	3x400 V
Netzabsicherung	10 A	16 A	16 A	25 A	32 A	32 A	32 A	32 A
Schweißstrom	60-180 A	40-290 A	40-290 A	40-340 A	40-400 A	40-400 A	40-400 A	60-530 A
Max. Einschaltdauer (ED)	40%	30%	30%	25%	25%	30%	30%	25%
Schweißbereich								
• Bei 60% ED	150 A	210 A	210 A	230 A	290 A	320 A	320 A	390 A
• Bei 100% ED	130 A	170 A	170 A	200 A	240 A	260 A	260 A	330 A
Anzahl der Spannungseinstellungen	7	10	10	12	20	20	20	30
Schutzart	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S	IP 23S
Drahtvorschub	2 - rolls	2 - rolls	4 - rolls	4 - rolls	4 - rolls	4 - rolls separated	4 - rolls separated	4 - rolls separated
Vorschubgeschwindigkeit	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-19 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min	1-25 m/min
Drahtdurchmesser								
• Stahl	0,6 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,6 mm
• Edelstahl	0,6 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm	0,8 - 1,2 mm
• Aluminium	-	-	1,0 - 1,2 mm	1,0 - 1,2 mm	1,0 - 1,2 mm	1,0 - 1,2 mm	1,0 - 1,2 mm	1,0 - 1,2 mm
Gewicht	61 kg	88 kg	88 kg	99 kg	109 kg	106 + 18 kg	126 + 18 kg	161 + 18 kg
Abmessungen LxBxH (mm)	474x888x561	500x868x806	500x868x806	500x868x806	500x868x806	607x873x803 feeder 245x700x450	607x873x803 feeder 245x700x450	875x572x874 feeder 245x700x450
Katalog-Nummer	51 00 022200	51 00 022290	51 00 022294	51 00 022334	51 00 022420	51 00 023414	51 00 023424	51 00 023504

Die Lieferung der Varianten Fanmig 404GP, Fanmig 404WP und Fanmig 504WP umfasst Massekabel und Stromversorgungskabel (3m), Stromversorgungskabel für den Drahtvorschub (5m). Andere Kabellängen auf Anfrage.

Wir bieten auch Standardbrenner, die für Fanmig Geräte entwickelt wurden. Verfügbare Längen sind 3m, 4m und 5m.

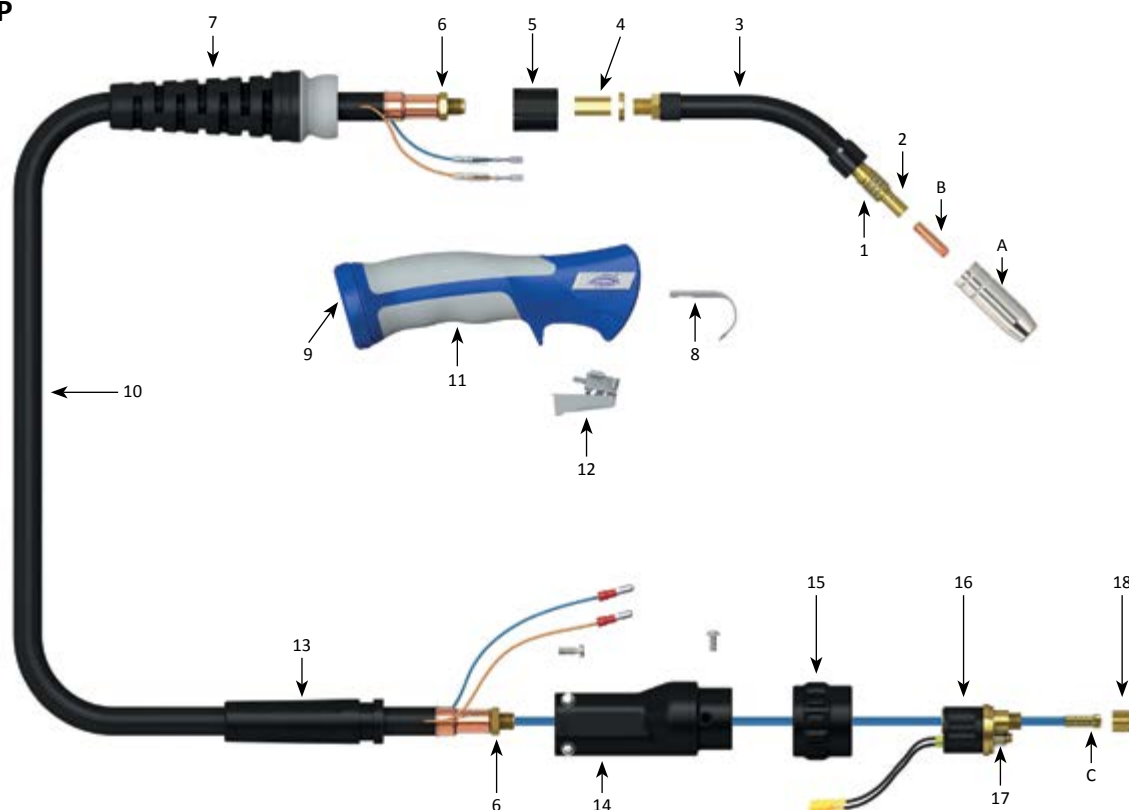
Angeborene Modelle:

- FANMIG 200-2 BASIC: M15 oder M25 MOST
- FANMIG 280-2, 280-4 MINOR: M24 oder M25 MOST
- FANMIG 320-4 MINOR, 400-4 SYNERGY: M24 oder M36 MOST
- FANMIG 404GP: M36 MOST
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: M401 oder M501 MOST
- FANMIG 404WP, 504WP SYNERGY: M401 oder M501 MOST

Hauptfunktionen der halbautomatisierten FANMIG IV Maschinen:

- Kompakte Maschinen mit eingebautem oder separatem Drahtvorschub (FANMIG 404GP, FANMIG 404WP and FANMIG 504WP)
- 2- oder 4-Rollen Drahtvorschub
- 3x400V Netzspannung
- wassergekühlt (WP Modelle) oder gasgeköhlt
- ermöglicht das Schweißen mit Massivdraht und umhülltem Draht, abgeschirmt durch Argon oder ein Gasgemisch
- Standardkabellänge (Stromquelle – Brenner) 5m (auf Anfrage verlängerbar bis zu 20m)
- jeder Brenner passend für Euro-Steckdosen
- ergonomisches Design, integrierte Frontplatte mit Tragegriff
- ein Vorderrad besitzt eine Bremse (außer FANMIG 200-2 BASIC)
- MOST FANMIG Maschinen haben 2 Jahre Garantie ab dem Kaufdatum

M15 SGRIP



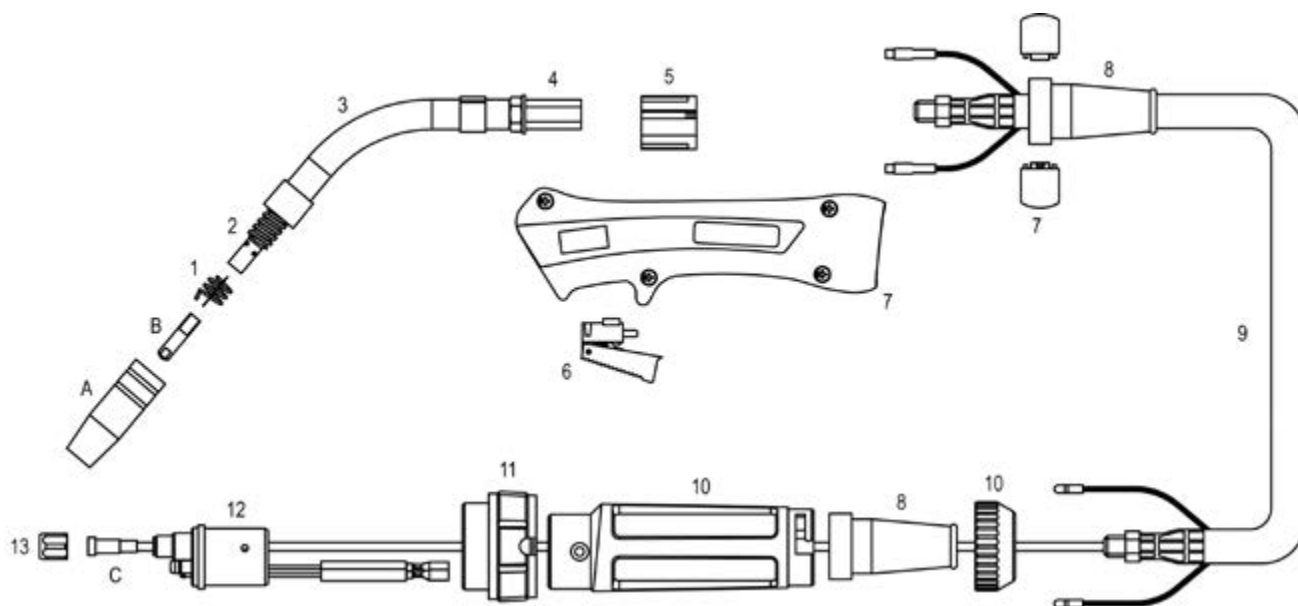
No.	Name	Katalog- Nummer
A	Düse zylindrisch Ø16	55 12 300885
	Düse konisch*	55 12 300890
	Düse stark konisch Ø9,5	55 12 300880
	Punktschweißdüse	55 12 300882
1	Haltefeder*	55 13 008340
2	Gasstock*	55 13 003750
3	Schwanenhals M15 komplett	55 13 014059
3.1	Schwanenhals M15 ohne Düse und Spitze	55 13 014060
4	Sechskant, Messing	55 13 003760
5	Ergo Griff-Aufnahmekörper	55 13 013258
6	Kontermutter M10x1	55 13 004309
7	MOST Kabelhaltefeder M15/25 UG8015	55 13 006834
8	MOST Hacken UB 2517	55 13 006836
9	MOST Griffmutter UG8008	55 13 006837
10	Kabelsatz 3 m	55 13 016003
10.1	Kabelsatz 4 m	55 13 016004
10.2	Kabelsatz 5 m	55 13 016005
11	MOST Ergo Griff Set M Grip UG2514/KJ/B	55 13 006515
12	MOST Ergo Trigger M15/501 B2516	55 13 006516
13	MOST Kabelhalter UC2841 M15/25	55 13 006835
14	MOST Anschlussgehäuse M15/36 UC1518	55 13 006518
15	MOST Euroanschlussmutter M15/501 UC1519	55 13 006519
16	MOST Anschlussgehäuse / fixierte Federstifte	55 13 013252
17	O-Ring 4x1	55 13 013962
18	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

Typ	M 15 SGRIP
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	180 A CO ₂ 150 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,0 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 301530
4,0 m	55 08 301540
5,0 m	55 08 301550

M15+ MOST



No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch Ø16	55 12 300885
	Düse konisch*	55 12 300890
	Düse stark konisch Ø9,5	55 12 300880
	Punktschweißdüse	55 12 300882
1	Haltefeder*	55 13 008340
2	Gasstock *	55 13 003750
3	Schwanenhals M15	55 13 014059
3.1	Schwanenhals M15 ohne Düse und Spitze	55 13 014060
4	Sechskant, Messing	55 13 003760
5	MOST Ergo Griff-Aufnahmekörper	55 13 013258
6	MOST + Ergo Trigger M15/501 58 000044	55 13 006962
7	MOST + Griff Set mit Kugelgelenk M15/501	55 13 018000
8	MOST + Kabelhaltefeder M15/24/25 58/000048	55 13 006844
9	Kabelsatz 3 m	55 13 016003
	Kabelsatz 4 m	55 13 016004
	Kabelsatz 5 m	55 13 016005
10	MOST + Euroanschlussgehäuse M15/36 58/000049	55 13 006982
11	MOST + Euroanschlussmutter M15/501 58/000024	55 13 006983
12	MOST + Anschlussgehäuse/fix. Federstifte M15/36 58/000050	55 13 006980
13	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

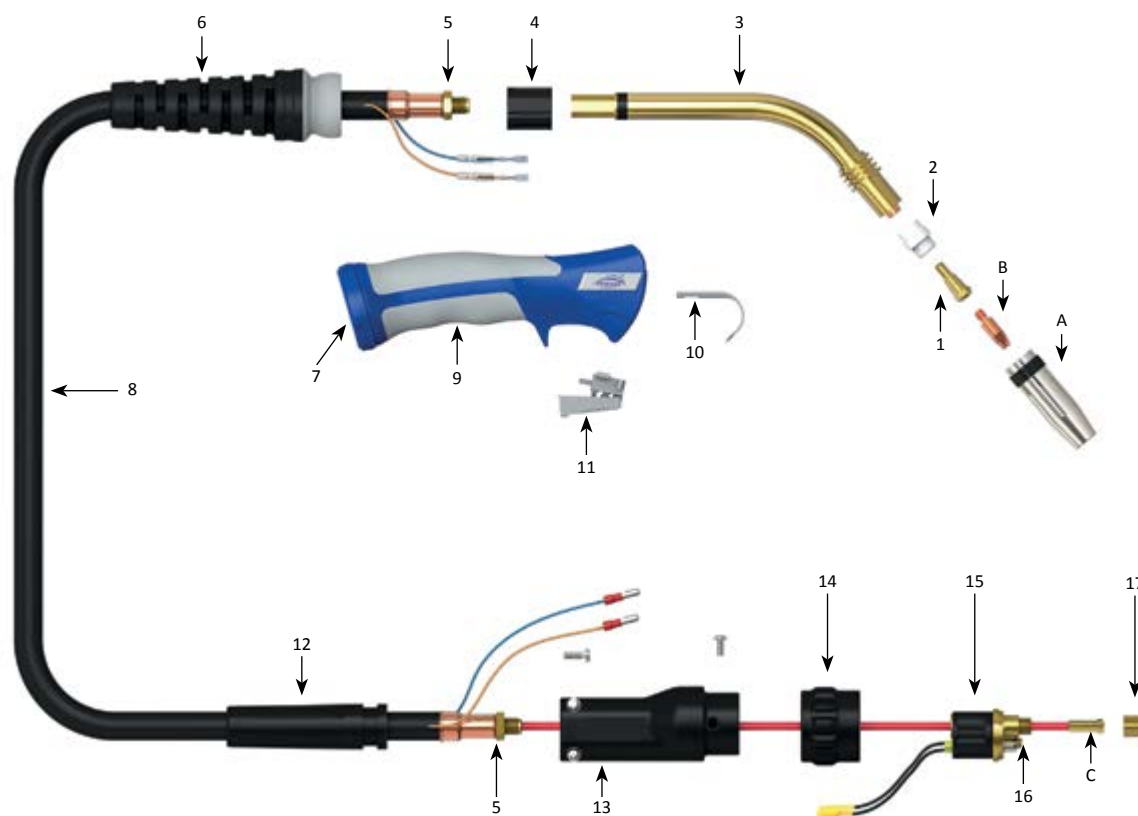
Typ	M 15+ MOST
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend zu EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	180 A CO ₂ 150 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,6 - 1,0 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 101530
4,0 m	55 08 101540
5,0 m	55 08 101550

*) Standardausführung

www.rywal.eu

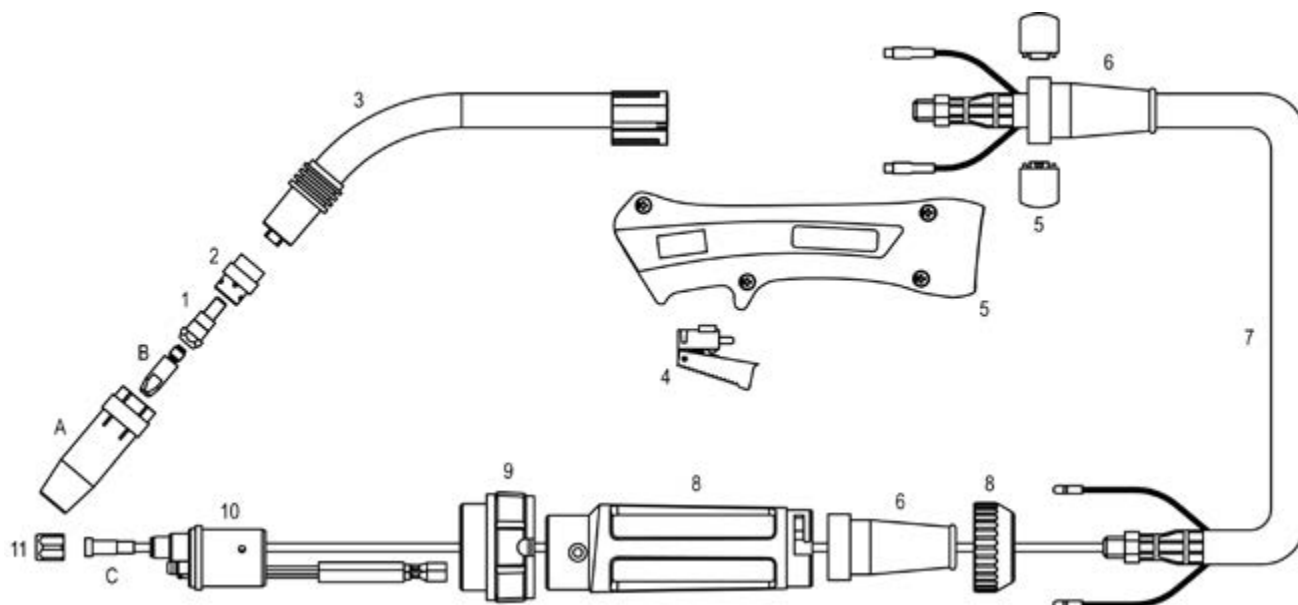


Typ	M 24 SGRIP
Kühlung	Gas

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 302430
4,0 m	55 08 302440
5,0 m	55 08 302450

*) Standardausführung

M24+ MOST



No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch 17x63,5	55 12 300897
	Düse konisch 1212,5x63,5*	55 12 300895
	Düse stark konisch 10x63,5	55 12 300896
1	Spitzenadapter M6*	55 13 003800
2	Diffusor Keramik M24*	55 13 009460
2.1	Diffusor weiß M24	55 13 009465
3	Schwanenhals M24	55 13 014063
4	MOST+ Ergo Trigger M15/501 58/000044	55 13 006962
5	MOST+ Griff Set mit Kugelgelenk M15/501	55 13 018000
6	MOST+ Kabelhaltefeder M15/24/25 58/000048	55 13 006844
7	Kabelsatz M24 3 m	55 13 016023
	Kabelsatz M24 4 m	55 13 016024
	Kabelsatz M24 5 m	55 13 016025
8	MOST + Euroanschlussgehäuse M15/36 58/000049	55 13 006982
9	MOST+ Euroanschlussmutter M15/501 58/000024	55 13 006983
10	MOST+ Anschlussgehäuse/fix. Federstifte M15/36 58/000050	55 13 006980
11	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

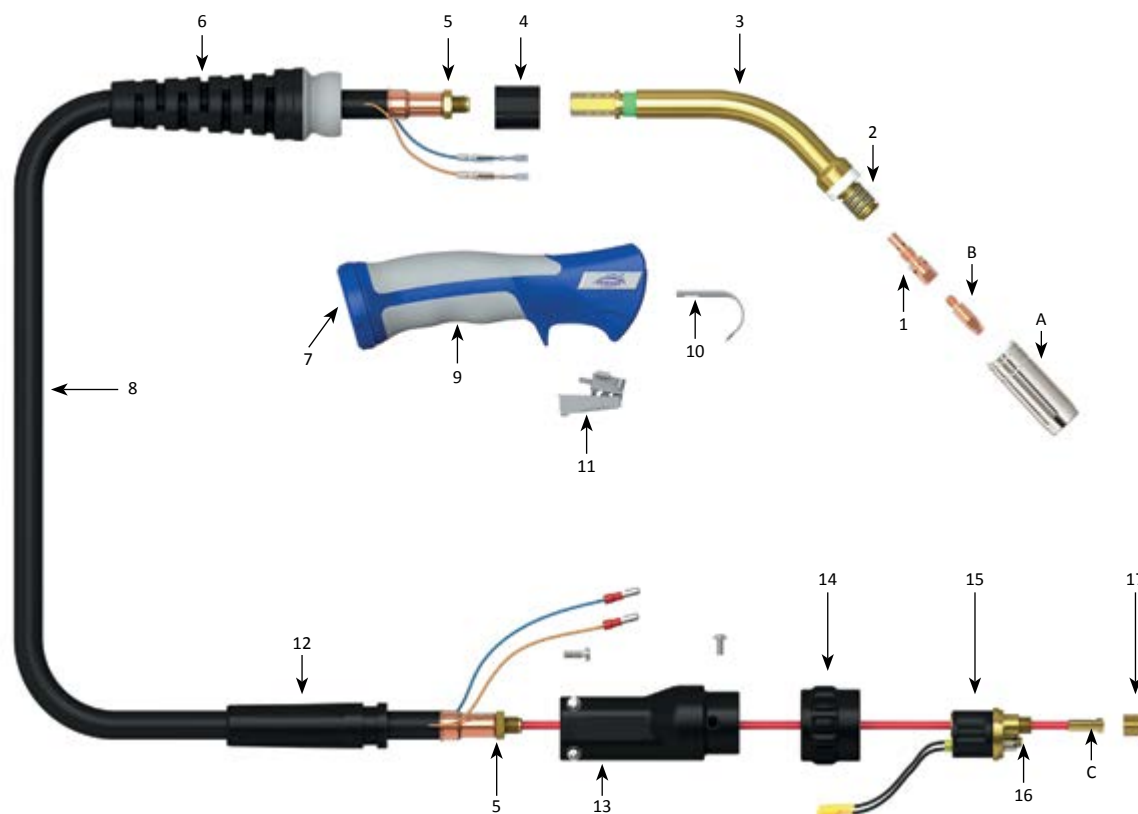
*) Standardausführung

Typ	M24+ MOST
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	250 A CO ₂ 220 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 102430
4,0 m	55 08 102440
5,0 m	55 08 102450

www.rywal.eu



No.	Name	Katalog- Nummer
A	Düse zylindrisch	55 12 300901
	Düse konisch 15x57*	55 12 300900
	Düse stark konisch 11,5x57	55 12 300904
	Punktschweißdüse	55 12 300903
1	Spitzenadapter M25*	55 13 003804
2	Haltefeder M25*	55 13 008360
3	Schwanenhals M25	55 13 014070
3.1	Schwanenhals M25 ohne Düse und Spitze	55 13 014072
4	Ergo Griff-Aufnahmekörper	55 13 013258
5	Kontermutter M10x1	55 13 004309
6	MOST Kabelhaltefeder M15/25 UG8015	55 13 006834
7	MOST Griffmutter UG8008	55 13 006837
8	Kabelsatz M24 3 m	55 13 016060
8.1	Kabelsatz M24 4 m	55 13 016070
8.2	Kabelsatz M24 5 m	55 13 016075
9	MOST Griff M5 Grip UG 2514/KJ/B	55 13 006515
10	MOST Hacken UB2517	55 13 006836
11	MOST Druckknopf M15/501 B2516	55 13 006516
12	MOST Kabelgehäuse M15/25 UC2841	55 13 006842
13	MOST Euroanschlussgehäuse M15/36 UC1518	55 13 006518
14	MOST Euroanschlussmutter M15/25 UC1519	55 13 006519
15	MOST Anschlussgehäuse / fixierte Federstifte	55 13 013252
16	O-Ring 4x1	55 13 013962
17	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

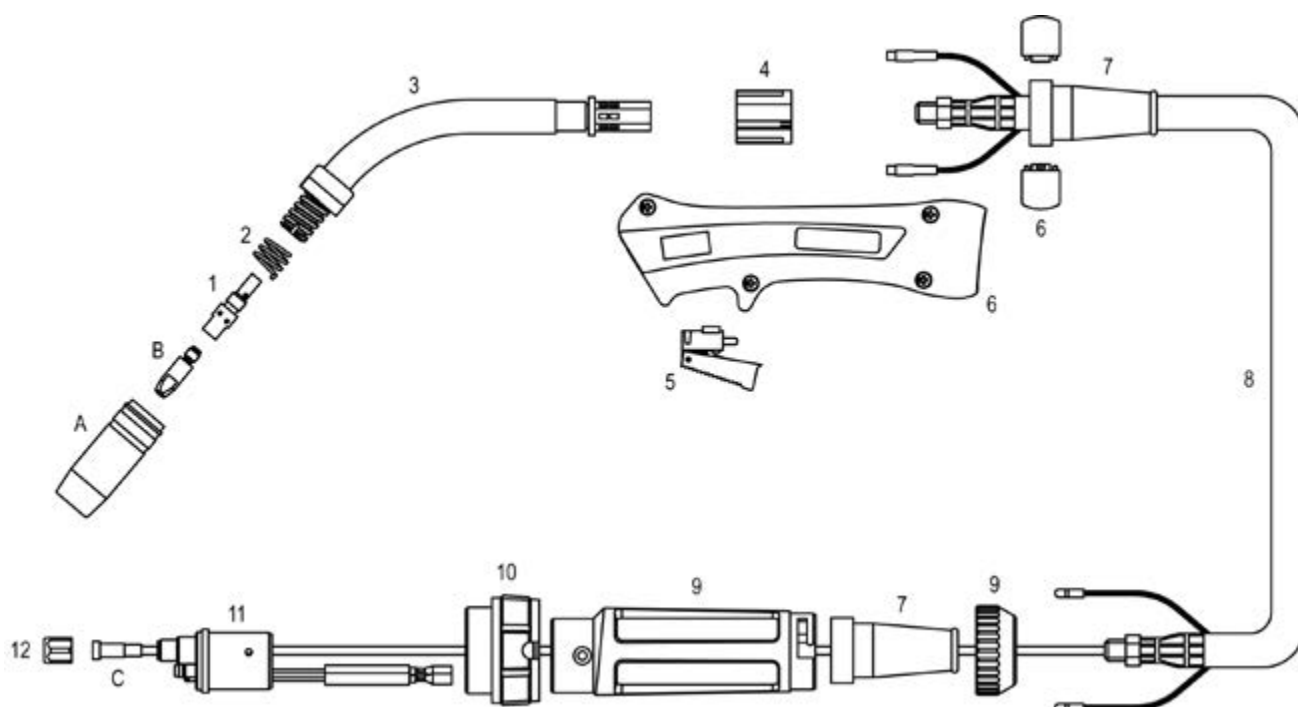
Typ	M 25 SGRIP
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	230 A CO ₂ 200 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 302530
4,0 m	55 08 302540
5,0 m	55 08 302550

*) Standardausführung

M25+ MOST



No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch	55 12 300901
	Düse konisch 15x57*	55 12 300900
	Düse stark konisch 11,5x57	55 12 300904
	Punktschweißdüse	55 12 300903
1	Spitzenadapter M25*	55 13 003804
2	Schwanenhals M25*	55 13 008360
3	Schwanenhals M25	55 13 014070
3.1	Schwanenhals M25 ohne Düse und Spitze	55 13 014072
4	MOST+ Ergo Griff-Aufnahmekörper	55 13 013258
5	MOST+ Ergo Trigger M15/501 58/000044	55 13 006962
6	MOST+ Griffset mit Kugelgelenk M15/501	55 13 018000
7	MOST+ Kabel Verstärkung M15/24/25 58/000048	55 13 006844
8	Kabelsatz M24 3 m	55 13 016060
	Kabelsatz M24 4 m	55 13 016070
	Kabelsatz M24 5 m	55 13 016075
9	MOST+ Euroanschlussgehäuse M15/36 58/000049	55 13 006982
10	MOST+ Euroanschlussmutter M15/501 58/000024	55 13 006983
11	MOST+ Anschlussgehäuse / fix. Federstifte M15/36 58/000050	55 13 006980
12	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

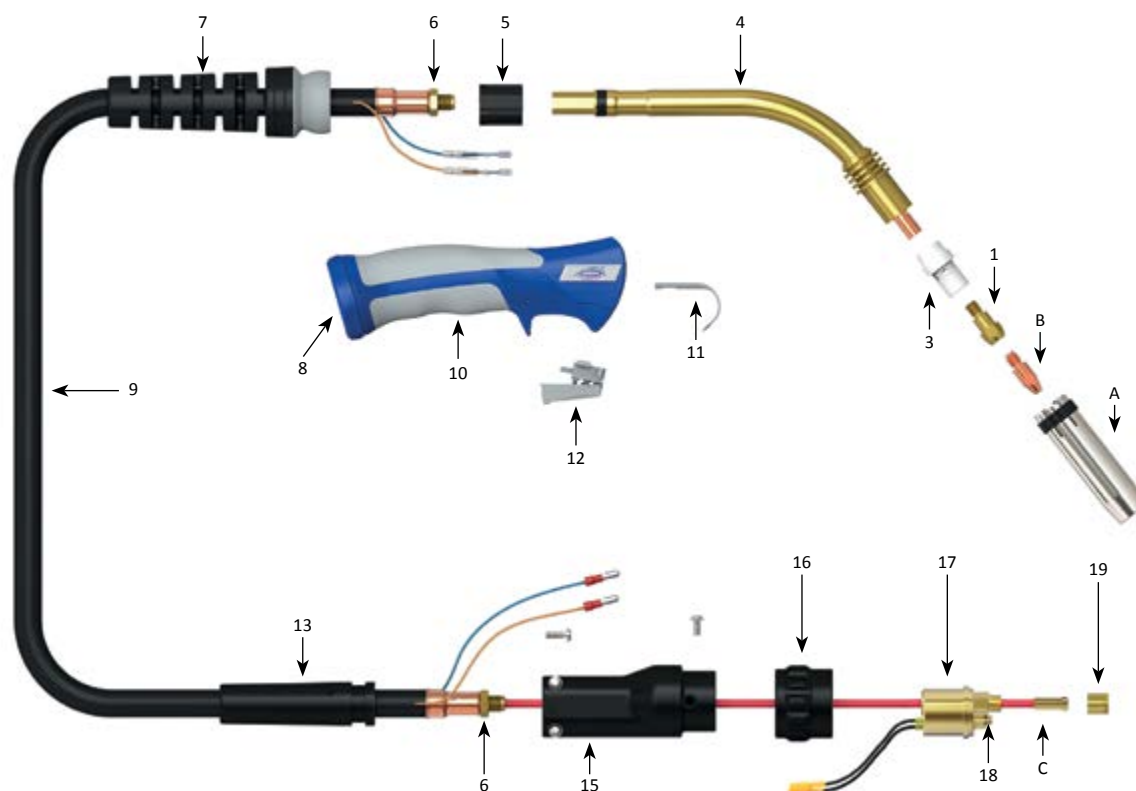
*) Standardausführung

Typ	M25+ MOST
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	230 A CO ₂ 200 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 102530
4,0 m	55 08 102540
5,0 m	55 08 102550

M36 SGRIP



No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch, gerade 19x84	55 12 300915
	Düse konisch 16x84*	55 12 300910
	Düse stark konisch 12x84	55 12 300913
	Punktschweißdüse	55 12 300917
1	Spitzenadapter M6x28*	55 13 003806
2	Spitzenadapter M8x28	55 13 003816
3	Diffusor Keramik M36*	55 13 009486
3.1	Diffusor weiß M36	55 13 009485
4	MOST Schwanenhals M36	55 13 014080
5	MOST Ergo Griff-Aufnahmekörper	55 13 013258
6	MOST Kontermutter M10x1	55 13 004309
7	MOST Kabel Verstärkung M36 UG8016	55 13 006832
8	MOST Griffmutter UG8008	55 13 006837
9	Kabelsatz M36 3 m	55 13 016083
9.1	Kabelsatz M36 4 m	55 13 016084
9.2	Kabelsatz M36 5 m	55 13 016085
10	MOST Griff MS Grip UG2514/KJ/B	55 13 006515
11	MOST Hacken UB2517	55 13 006836
12	MOST Ergo Trigger M15/501 B2516	55 13 006516
13	MOST Kabelhaltefeder M36 uc3641	55 13 006833
15	MOST Euroanschlussgehäuse M15/36 Uc1518	55 13 006518
16	MOST Euroanschlussmutter M15/501 Uc1519	55 13 006519
17	MOST Anschlussgehäuse / fixierte Federstifte	55 13 013252
18	O-Ring 4x1	55 13 013962
19	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

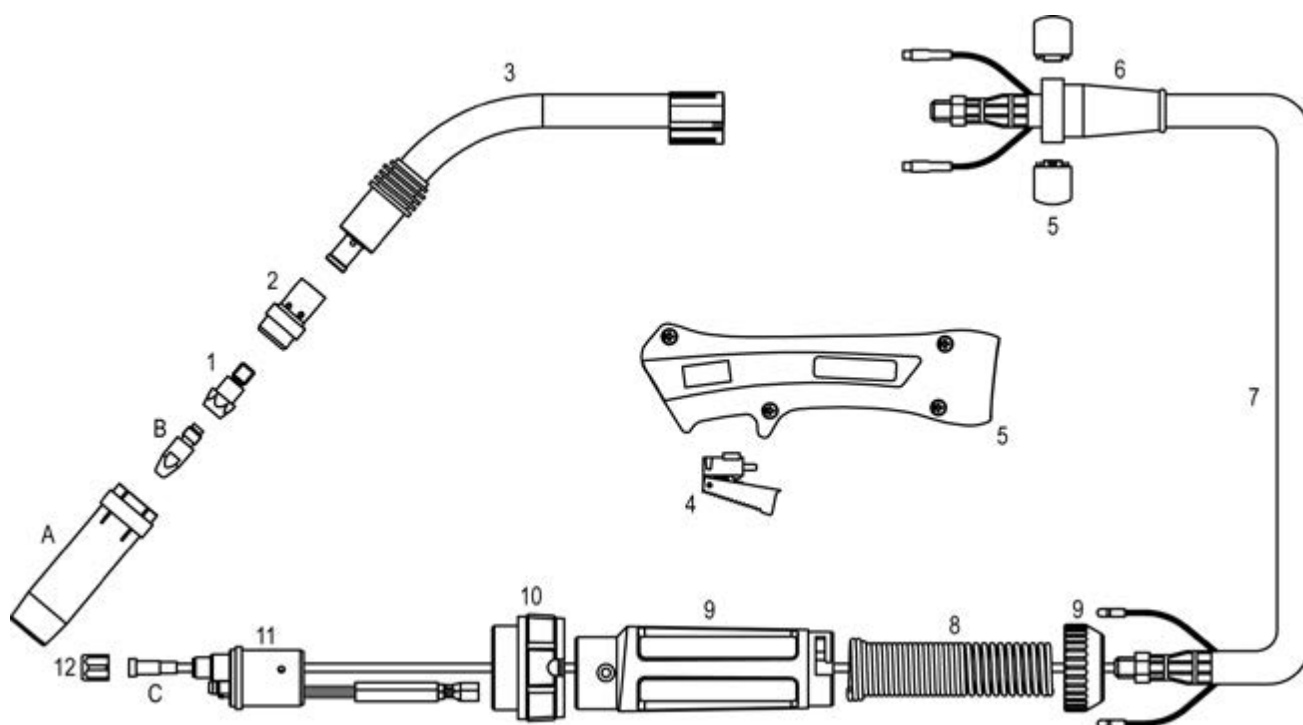
Typ	M 36 SGRIP
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	300 A CO ₂ 270 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 303630
4,0 m	55 08 303640
5,0 m	55 08 303650

*) Standardausführung

M36+ MOST



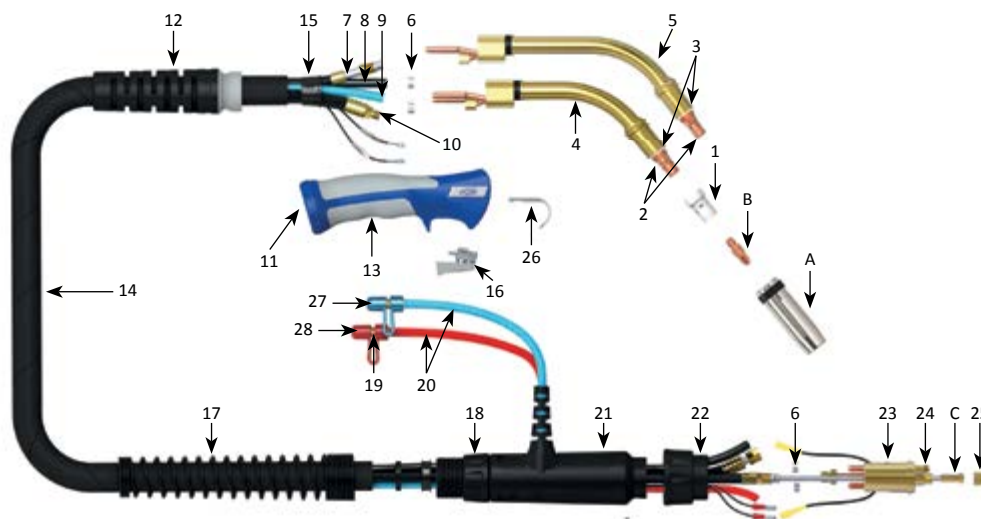
No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch straight 19x84	55 12 300915
	Düse konisch 16x84*	55 12 300910
	Düse stark konisch 12x84	55 12 300913
	Punktschweißdüse	55 12 300917
1	Spitzenadapter M6x28*	55 13 003806
1.1	Spitzenadapter M8x28	55 13 003816
2	Diffusor Keramik M-36*	55 13 009486
2.1	Diffusor weiß M-36	55 13 009485
3	Schwanenhals M36	55 13 014080
4	MOST+ Ergo Trigger M15/501 58/000044	55 13 006962
5	MOST+ Set mit Kugelgelenk M15/501	55 13 018000
6	MOST+ Kabelhaltefeder M36 58/000063	55 13 006845
7	Kabelsatz M36 3 m	55 13 016083
	Kabelsatz M36 4 m	55 13 016084
	Kabelsatz M36 5 m	55 13 016085
8	MOST+ Kabelhaltefeder M36 58/000078	55 13 006885
9	MOST+ Euroanschlussgehäuse M15/36 58/000049	55 13 006982
10	MOST+ Euroanschlussmutter M15/501 58/000024	55 13 006983
11	MOST+ Anschlussgehäuse/fix. Federstifte M15/36 58/000050	55 13 006980
12	Rohrmutter	55 13 004300
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

*) Standardausführung

Typ	M36+ MOST
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	300 A CO ₂ 270 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,2 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 103630
4,0 m	55 08 103640
5,0 m	55 08 103650

M401 SGRIP
M501 SGRIP


No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch 20x76	55 13 000610
	Düse konisch 16x76*	55 13 000600
	Düse stark konisch 14x76	55 13 000615
	Punktschweißdüse	55 13 000613
1	Diffusor Keramik 401/501*	55 13 009493
1.1	Diffusor weiß 401/501	55 13 009491
2	Spitzenadapter M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Spitzenadapter M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Spitzenadapter M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Spitzenadapter M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Insulating water M401/501	55 13 013966
4	Schwanenhals M401 SGrip NUG 4011	55 13 014086
5	Schwanenhals M501 SGrip NUG 5002	55 13 014096
6	Wasserschlauchklemm 9,5	50 15 000095
11	MOST MOST Griff Kontermutter UG8008	55 13 006837
12	MOST Kabelhaltefeder 401/501 UG 3208	55 13 006831
13	MOST Griff MSGrip UG2514/KJ/B	55 13 006515
15	MOST Kugelgelenk 401/501 UG 8010	55 13 006839
16	MOST Ergo Trigger M15/501 B2516	55 13 006516
17	MOST Kabelhaltefeder M401/501	55 13 006827
18	MOST Kabelhaltefeder nut M36/501	55 13 006828
19	Wasserschlauchnopp fi 6	50 14 182003
20	Wasserablaufschlauch 5x15	51 13 007115
20.1	Wasserablaufschlauch 5x1,5	51 13 007120
21	MOST Anschlussgehäuse M401/501	55 13 006522
22	MOST eingesetzte Anschlussmutter M15/501 B1519	55 13 006519
23	MOST Steckkörper / fixierte Federstifte WZ-2	55 13 013250
24	O-Ring 4x1	55 13 013962
25	Rohrmutter	55 13 004300
26	MOST Hacken UB2517	55 13 006836
27	rote Endkappe UBD 80320	55 13 006838
28	blaue Endkappe UBD 80320	55 13 006840
B	Contact tip (see table page I-16)	
C	Steel liner (see table page I-16)	

*) Standardausführung

No.	Bezeichnung	3,0 m	4,0 m	5,0 m
7	Außenrohrvorrichtung	55 13 006503	55 13 006504	55 13 006505
8	Gasschlauchvorrichtung	55 13 015370 (rm)		
9	Wassereinlaufschlauch-Vorrichtung 5x1,5	51 13 007120 (rm)		
10	Stromkabelvorrichtung	55 13 015968	55 13 015969	55 13 015970
14	Kabelkonfektion	55 13 015660	55 13 015661	55 13 015662
14.1	Kabelkonfektion	55 13 015964 (rm)		

Typ	M 401 SGRIP
Kühlung	Liquid

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	400 A CO ₂ 300 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm

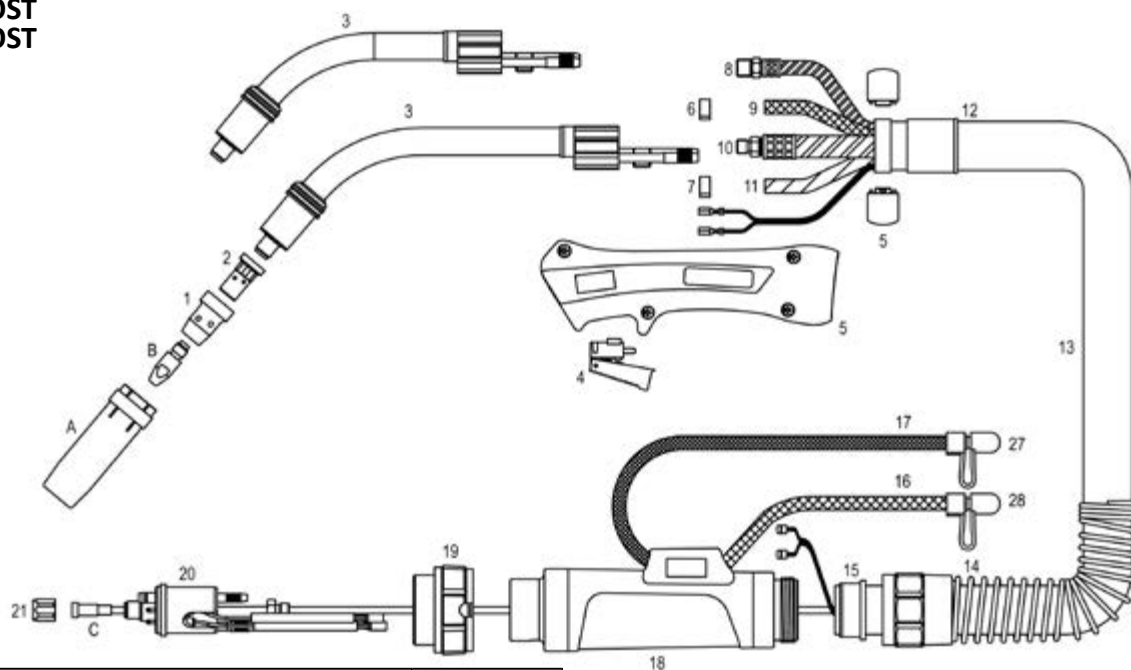
Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 304013
4,0 m	55 08 304014
5,0 m	55 08 304015

Typ	M 501 SGRIP
Kühlung	Liquid

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	520 A CO ₂ 420 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 305013
4,0 m	55 08 305014
5,0 m	55 08 305015

M401+ MOST M501+ MOST



No.	Name	Katalog-Nummer
A	Düse zylindrisch 20x76	55 13 000610
	Düse konisch 16x76*	55 13 000600
	Düse stark konisch 14x76	55 13 000615
	Punktschweißdüse	55 13 000613
1	Diffuzer ceramic 401/501*	55 13 009493
1.1	Diffusor weiß 401/501	55 13 009491
2	Spritzenadapter M401/501 M6x25	55 13 003991
2.1	Spritzenadapter M401/501 M6x29	55 13 003993
2.2	Spritzenadapter M401/501 M8x25*	55 13 003990
2.3	Spritzenadapter M401/501 M8x29	55 13 003992
3	Schwanenhals M401	55 13 014085
3.1	Schwanenhals M501	55 13 014095
4	MOST+ Ergo Trigger M15/501 58/000044	55 13 006962
5	MOST+ Set mit Kugelgelenk M15/501	55 13 018000
6	Wasserschlauchklemme Ger 8,7	50 15 000087
7	Klemme Ger 10,0	50 15 000100
14	MOST+ Kabelhaltefeder M401/501 58/000025	55 13 006886
15	MOST+ Klemme (Set) M401/501 58/000074	55 13 006888
16	Wasser-Ablaufschlauch Noppe fi 6	50 14 182003
17	Wasser-Ablaufschlauch M401/501 58/000075	55 13 006984
18	MOST+ Anschlussgehäuse M401/501 58/000077	55 13 006887
19	MOST+ Anschlussmutter M15/501 58/000024	51 13 006983
20	MOST+ Anschlussgeh./fix. Federstifte M401/501 58/000076	55 13 006981
21	Rohrmutter	55 13 004300
27	Roter Stecker UBD 80320	55 13 006838
28	Blauer Stecker UBD 80320	55 13 006840
B	Stromdüse (siehe Tabelle Seite I-17)	
C	Stahlseelen (siehe Tabelle Seite I-17)	

*) Standardausführung

Typ	M401+ MOST
Kühlung	Liquid

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	400 A CO ₂ 350 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 104013
4,0 m	55 08 104014
5,0 m	55 08 104015

Typ	M501+ MOST
Kühlung	Liquid

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	520 A CO ₂ 420 A Gasgemisch M21
Drahtdurchmesser	0,8 - 1,6 mm

Länge	Katalog-Nummer
3,0 m	55 08 105013
4,0 m	55 08 105014
5,0 m	55 08 105015

Lp.	Bezeichnung	3,0 m	4,0 m	5,0 m
8	Eingangskabelvorrichtung	55 13 0015999	55 13 016000	55 13 016001
		58/000068	58/000069	58/000070
9	Wassereinlaufschlauch-Vorrichtung 5x1,5	51 13 007120 (rm)		
10	Stromkabelvorrichtung	55 13 015999	55 13 016000	55 13 016001
		58/000008	58/000009	58/000010
11	Gasschlauchvorrichtung	5513015370 (rm)		
12	Abdeckung	55 13 006990	55 13 006991	55 13 006992
		58/000071	58/000072	58/000073
13	Kabelsatz	5513006994	5513006995	5513006996
			58/000066	58/000067

Ersatzteile für MIG/MAG Brenner

Stromdüsen						
Typ	MOST M15, MB-15, (M6 dünn), M6x25	MOST M24/M25/ M36, MB-24, MB- 25, MB-36, MB- 240D (M6 dick), M6x28	MOST M401/M501, MB-401D, MB-501D GRIP ALW M8x30	Abimig 155 MB 15 (M6 dünn) M6x25 (No. Abicor Binzel)	Abimig 255 MB 24, MB 25, MB 36 MB-240D (M6 dick) M6x28 (No. Abicor Binzel)	Abimig 305/355/405 MB 401 D MB 501 D GRIP ALW M8x30 (No. Abicor Binzel)
0,6 mm	55 13 002150	-	-	140.0008	-	-
0,8 mm	55 13 002170	55 13 002180	55 13 002250	140.0059	140.0051	140.0114
1,0 mm	55 13 002320	55 13 002330	55 13 002340	140.0253	140.0242	140.0313
1,2 mm	55 13 002470	55 13 002480	55 13 002490	-	140.0379	140.0442
1,4 mm	-	55 13 002610	55 13 002600	-	-	-
1,6 mm	55 13 002720	55 13 002730	55 13 002800	-	140.0555	140.0587
0,6 mm CuCrZr	55 13 002151	-	-	140.0855	-	-
0,8 mm CuCrZr	55 13 002171	55 13 002190	55 13 002251	140.0062	140.0054	140.0117
1,0 mm CuCrZr	55 13 002321	55 13 002331	55 13 002341	140.0256	140.0245	140.0316
1,2 mm CuCrZr	55 13 002473	55 13 002482	55 13 002491	-	140.0382	140.0445
1,4 mm CuCrZr	-	-	55 13 002602	-	-	140.0536
1,6 mm CuCrZr	55 13 002725	55 13 002731	55 13 002801	-	140.0558	140.0590
0,8 mm al.	55 13 002172	55 13 002210	55 13 002253	141.0002	141.0001	141.0003
1,0 mm al.	55 13 002324	55 13 002335	55 13 002365	141.0007	141.0006	141.0008
1,2 mm al.	55 13 002475	55 13 002484	55 13 002493	-	141.0010	141.0015
1,6 mm al.	55 13 002726	55 13 002732	55 13 002808	-	141.0020	141.0022

Stahlseelen für Schweißbrenner MIG/MG – Spiralrohre für Stahldraht						
Durchmesser	MOST M15/M24/M25/M36, MB-15AK, MB-24KD, MB-25AK, MB-36KD, GRIP ALW			MOST M401/M501, MB-240D, MB-401D, MB-501D nicht beschichtet		
	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
0,8 mm	55 13 012390*	55 13 012400*	55 13 012402*	55 13 012390	55 13 012400	55 13 012402
1,0 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,2 mm	55 13 012440**	55 13 012470**	55 13 012480**	55 13 012490	55 13 012500	55 13 012505
1,6 mm	55 13 012510***	55 13 012530***	55 13 012541***	55 13 012570	55 13 012573	55 13 012575

Farben
 *) Blau
 **) Rot
 ***) Gelb

Stahlseelen für Schweißbrenner MIG/MAG – Teflonseelen für Aluminiumdraht						
Durchmesser	MOST M15/M24/M25/M36, MB-15AK, MB-24KD, MB-25AK, MB-36KD, GRIP ALW			MOST M401/M501, MB-240D, MB-401D, MB-501D		
	3,0 m	4,0 m	5,0 m	3,0 m	4,0 m	5,0 m
0,8 mm	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*	55 13 012120*	55 13 012170*	55 13 012175*
1,0 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,2 mm	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**	55 13 012205**	55 13 012206**	55 13 012207**
1,6 mm	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***	55 13 012210***	55 13 012212***	55 13 012214***
1,0 - 1,2 mm Karbon-Teflon-Messing	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030	55 13 013010	55 13 013020	55 13 013030

Farben
 *) Blau
 **) Rot
 ***) Gelb



Drahtvorschubrollen



Typ: Fi 30 Cooptim (Fanmig III, Bester)	
Abmessung	[mm]
Durchmesser	30
Innendurchmesser	22
Breite	10
Hersteller	Maschinentyp
MOST (Alfa In)	Fanmig III kompakt, Fanmig 400/600
Bester	Einige: Magster 250 4x4, 250T, 315T (TYP COOPTIM CWF 4010)
Katalog-Nummer	Drahtdurchmesser
5113007783	0,6 - 0,8
5113007788	0,6 - 0,8 AI
5113007960	1,2 - 1,6 AI
5113007783	0,6 - 0,8
5113007826	0,8 - 1,0
5113007828	0,8 - 1,0 AI
5113007862	1,0 - 1,2
5113007863	1,0 - 1,2 AL
5113007956	1,2 - 1,6
5113007895	1,0 - 1,2 R
5113007899	1,2 - 1,4 R

Rollentyp: Fi 40 Cooptim (Bester), Fanmig 404/504/604	
Abmessung	[mm]
Durchmesser	40
Inner Durchmesser	32
Breite	10
Hersteller	Maschinentyp
Bester	Einige: Magster 350C, 450C, 500W; All: Magster - 351W, 400 Plus/W, 500PlusW, 501W (Typ COOPTIM CWF 5110)
MOST (Alfa In)	Fanmig 404/504/604
Katalog-Nummer	Wire Durchmesser
5113007991	2,4 - 3,2 R
5113007787	0,6 - 0,8 AI
5113007792	0,6 - 0,8
5113007819	0,8 - 1,0
5113007830	0,8 - 1,0 AI
5113007879	1,0 - 1,2 AI
5113007866	1,0 - 1,2 R
5113007880	1,0 - 1,2
5113007971	1,2 - 1,6
5113007960	1,2 - 1,6 AI
5113007997	1,6 - 2,0 R
5113007999	1,6 - 2,0

Rollentyp: Fi 37 2R Fanmig II, Lorch M-Pro	
Abmessung	[mm]
Durchmesser	37
Innendurchmesser	10
Breite	15 (17)
Hersteller	Maschinentyp
MOST	Fanmig II: Fanmig 230 C-2 Fanmig 271 C-2
Lorch	LORCH M-Pro
Katalog-Nummer	Drahtdurchmesser
5113007802	0,8 - 1,0
5113007883	1,0 - 1,2
5113007803	0,8 - 1,0 AI
5113007884	1,0 - 1,2 AI
5113007797	0,6 - 0,8

Rollentyp: Fi 37 Leistungtec- Fanmig II- Ozas-Esab	
Abmessung	[mm]
Durchmesser	37
Innendurchmesser	19
Breite	12
Hersteller	Maschinentyp
MOST	Fanmig II: Fanmig 271 C-4, Fanmig 351 C-4, Fanmig 351LWF I Fanmig 451WWF
Lincoln Electric	Leistungtec:1 roller: 200C, 250C, 300C, feeder LF 22; 2 rollers: 300C, 280Pro, 350Pro, 420Pro; PT 300, 360, 420 i 500 with external feeder, LF 24, 33
OZAS/ESAB	Minimag-241/341; Magomig with feeder ZP-22/30; Feeder ZP-30/20, OrigoMig; OrigoFeed 30
Katalog-Nummer	Drahtdurchmesser
5113007793	0,6 - 0,8
5113007808	0,8 - 1,0
5113007809	0,8 - 1,0 AI
5113007856	1,0 - 1,2R
5113007865	1,0 - 1,2
5113007885	1,0 - 1,2 AI
5113007928	1,2 AI
5113007931	1,2 - 1,6
5113007935	1,2 - 1,6 AI
5113007937	1,2 - 1,6R

Rollentyp: Fi 30 Lorch-Esab-OZAS-Bester-Fanmig I	
Abmessung	[mm]
Durchmesser	30
Innendurchmesser	40
Breite	12
Hersteller	Maschinentyp
MOST	Fanmig I: Fanmig - 190 - 270 C2/C4 - 350 C4 - 350LWF I 450 WWF
Lorch	Saprom, C-dialog, P
OZAS	Minimag 164-240-320, feeders ZP-10 - 11 - 12 - 15 - 20 (elder Typs), Minimag 281
ESAB	LKB-260-320-400, MEK2/4, ESAB Feed 30 and others
Bester	Some of: Magster 250 4x4, 250T, 315 4x4, 315T, 350C, 350W, 450C, 500 (Typ Fortrans)
Katalog-Nummer	Drahtdurchmesser
5113007796	0,6 - 0,8
5113007805	0,8 AI
5113007810	0,8 - 1,0
5113007811	1,0 AI
5113007855	1,0/1,2 R - 1,4/1,6 R
5113007860	1,0 - 1,2
5113007891	1,0/1,2 R
5113007905	1,2
5113007918	1,2/1,4/1,6 R
5113007925	1,2 AI
5113007934	1,2 - 1,6 AI
5113007930	1,2 - 1,6
5113007989	1,4/1,6 R
5113007995	1,6 AI
5113007998	2,0
5113007861	1,0 - 1,2 AI

2. WIG AUSRÜSTUNG UND BRENNER

2.1. WIG Ausrüstung

MOST Inverter Ausrüstung

PONTIG 1880 HF

PONTIG 220 HF PRO

■ PONTIG 1880 HF und PONTIG 2220 HF PRO sind Geräte, die für das WIG DC Schweißen unter Argon (Stahl und Edelstahl) oder das MMA Schweißen mit umhüllter Elektrode entwickelt wurden. Der Zündung des Lichtbogens kann über einen HF-Ionisorator oder durch Reibung der Wolframelektrode erfolgen. Ein großer Vorteil ist das moderne Bedienfeld mit Schweißstromanzeige, das dafür ausgelegt ist, Parameter schnell und intuitiv mit einem einzigen Knopfdruck zu ändern. Es ist nicht notwendig sich die Reihenfolge der Einstellungen für bestimmte Funktionen, die den Schweißprozess vereinfachen, zu merken. Der Knopf dient dazu, Werte einzustellen (z.B. Schweißstrom und Stromabfallzeit) oder zwischen Funktionen und Betriebsarten zu wechseln. Das Display auf dem Bedienfeld kann den Schweißstrom, Funktionswerte oder einen Fehlercode anzeigen, wenn die Funktion des Gerätes gestört ist.

Das Bedienfeld mit seiner digitalen Anzeige ermöglicht die Auswahl folgender Betriebsarten:

PONTIG 1880 HF

- MMA Schweißen mit umhüllter Elektrode
- WIG DC Schweißen mit Dauerstrom
- 2-Takt Bedienknopf auf WIG-Halter
- 4-Takt Bedienknopf auf WIG-Halter
- Lichtbogenzündung über HF-Ionisorator (WIG) oder Reibung der Wolframelektrode

PONTIG 2220 HF PRO

- MMA Schweißen mit umhüllter Elektrode
- WIG DC Schweißen
- WIG DC Schweißen mit Impulsstrom
- WIG Schweißen mit Hochfrequenz-Impuls (von 10 bis 500 Hz)
- 2-Takt Bedienknopf auf WIG-Halter
- 4-Takt Bedienknopf auf WIG-Halter
- Lichtbogenzündung über HF-Ionisorator (WIG) oder Reibung der Wolframelektrode



PONTIG 1880 HF MOST



PONTIG 2220 HF PRO MOST



Bedienfeld
PONTIG 1880 HF MOST



Bedienfeld
PONTIG 2220 HF PRO MOST

Technische Daten		
	PONTIG 1880 HF	PONTIG 2220 HF PRO
Netzspannung (50/60 Hz)	1 x 230 V +20%/-15%	1 x 230 V +20%/-15%
Schweißbereich	10-160 A	10-200 A
Max. Aufnahmeleistung WIG / MMA	5,4 / 6,7 kVA	6,1 / 7,2 kVA
Schweißstrom WIG/MMA		
• bei 10% ED	160 / 160 A	200 / 200 A
• bei 60% ED	40 / 130 A	150 / 140 A
• bei 100% ED	120 / 100 A	
Leerlaufspannung	80 V	58 V
Schutzart	IP23C	IP23
Isolationsart	H	H
Abmessungen (LxBxH)	320x135x285 mm	430x175x325 mm
Gewicht	4,9 kg	7,4 kg
Zubehör	Gleichrichter PONTE 1880HF, WIG Halter 17/4 m, Wolframelektrode 1,6, Massekabel 3m, Gasschlauch mit Anschluss, Koffer, Bedienungsanleitung verfügbar	Gleichrichter PONTE 2220HF PRO, WIG Halter 26/4 m, Wolframelektrode 2,4, Massekabel 3m, Gasschlauch mit Anschluss, Koffer, Bedienungsanleitung verfügbar
Katalog-Nummer	52 00 005240	52 00 005280

Das sehr moderne, ergonomische Gehäuse ist aus hochwertigen Materialien gefertigt. Die Beständigkeit des Gehäuses ist durch die Hersteller-patentierte Lösung namens DDR (Dual Density Reinforcement) verstärkt. Die Gummischutzschilde haben drei grundlegende Funktionen:

- Anti-Rutsch-Schicht auf den Griffen
- Anti-Rutsch-Schicht auf den Seiten der Basis, um die Haftung auf dem Untergrund zu erhöhen und vor Stürzen zu schützen
- Abschiemung von Stößen um die elektrischen Komponenten innerhalb des Geräts zu schützen.

Das Gerät schaltet automatisch in den STANDBY-Modus, wenn das Schweißen nicht innerhalb von 15 Minuten wieder aufgenommen wird. Dies hilft Energie zu sparen, trägt deutlich dazu bei, die Lebensdauer einiger elektrischer Komponenten zu erhöhen und reduziert das Risiko eines zufällig erzeugten Lichtbogens. Ein eingebautes intelligentes Belüftungssystem begrenzt beim Schweißen oder im Falle der Überschreitung der festgelegten Temperaturen im Inneren des Geräts die Staubansammlung und erhöht die Lebensdauer der Gleichrichter. Die Geräte sind mit einem Selbstdiagnosesystem ausgestattet, dass im Falle eines Fehlers einen Fehlercode auf dem Display anzeigt.

Beim Elektrodenschweißen sind die Funktionen HOT-START und ANTI-STICK verfügbar, das WIG DC Schweißen bei Impulsstrom (PONTIG 2220 HF PRO) ermöglicht durch die geringe Wärmeinduktion in der Schweißnaht dünne Bleche ohne Verzerrungen und Verfärbungen zu schweißen.

Beim WIG DC Schweißen mit Hochfrequenz-Impulsen kann der Schweißstrom von 10 bis 5.000 Hz reguliert werden.

Die Ausrüstung wird in einem Plastikkoffer mit einem WIG-Halter und einem Massekabel geliefert.

PONTIG 200 AC/DC

Das erste WIG-Schweißgerät für Aluminium der Marke MOST

■ PONTIG 200 AC/DC kann für WIG und MMA Schweißen genutzt werden. Beim WIG Schweißen kann Stahl, Edelstahl, Kupfer und seine Legierungen im Gleichstrom (DC) geschweißt werden, für Aluminium und seine Legierungen muss Wechselstrom (AC) ausgewählt werden. Die Lichtbogenzündung erfolgt über einen HF-Ionisor oder durch Reibung der Wolframelektrode (LiftArc). Die intuitive Einstellung der Schweißparameter erfolgt über das Bedienfeld, die Werte der Parameter werden auf zwei LC-Displays über entsprechende LEDs angezeigt.

Pulsierender Strom ist beim WIG Schweißen im Bereich von 0,5 bis 200 Hz verfügbar, zum Schweißen von Aluminium mit Wechselstrom (WIG AC) müssen positive und negative Bereiche des Schweißstroms kontrolliert werden.

Das Inverter basierende Schweißgerät PONTIG 200 AC / DC ist durch sein geringes Gewicht und die geringen Abmessungen charakterisiert.



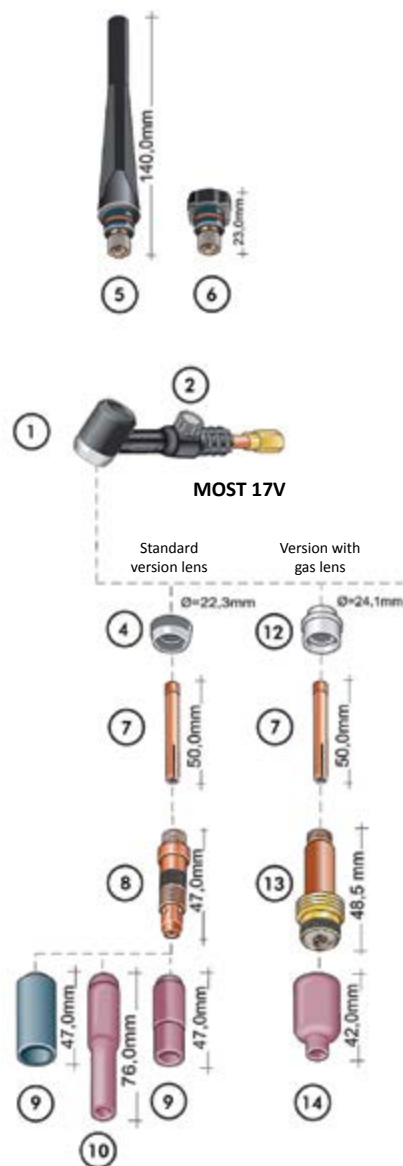
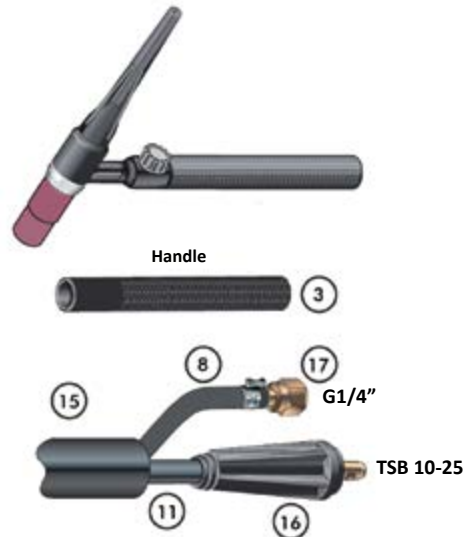
Technische Daten	
	PONTIG 200 AC/DC
Netzspannung	230 V – 50/60 Hz
Schweißbereich	TIG: 5-200 A MMA: 5-170 A
Netzwerkschutz	16 A
Schweißstrom WIG / ED:	AC: 200 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 200 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Schweißstrom MMA / ED:	AC: 170 A/20%, 90 A/60%, 70 A/100% DC: 170 A/25%, 110 A/60%, 80 A/100%
Leerlaufspannung U ₀	AC: 73 V DC: 68 V
Isolationsart	F
Schutzart	IP 23S
Abmessungen (LxBxH)	250x470x400 mm
Gewicht	21,8 kg
Katalog-Nummer	52 00 005420

Zubehör:

Masse- und Elektrodenkabel 3m/25mm ² (set.)	53 99 990103
Massekabel 4m/25mm ²	53 99 102504
Kühlgerät MOST Fancool 601 WA	50 03 003805
Schweißwagen WUS-150 MOST	50 03 003900
WIG Brenner 26+ 4m (PONTIG 200) MOST	56 01 032614
WIG Brenner 26+ 8m (PONTIG 200) MOST	56 01 032618
WIG Brenner 20W+ 4m (PONTIG 200) MOST	56 01 032014
WIG Brenner 20W+ 8m (PONTIG 200) MOST	56 01 032018
Druckminderer MOST	62 30 750400
Fußfernregler CTRL 3m 5.0174	50 10 098595
Anschlussset für WIG Brenner	51 13 014478

2.2. WIG Brenner

17V MOST



No.	Name	Katalog-Nummer	Alternative marking
1	Brennerkörper SR-17V MOST	56 13 003417	405P200800
2	Ventil SR-17V	56 13 003135	-
3	Griff SR-17V+ MOST	56 13 007512	402P171301
4	Dichtung SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe lang SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Brennerkappe kurz SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Spannhülse 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Spannhülse 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Spannhülse 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Spannhülse 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
8	Spannhülsegehäuse WIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Spannhülsegehäuse WIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Spannhülsegehäuse WIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Spannhülsegehäuse WIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
9	Keramikdüse 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Keramikdüse 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Keramikdüse 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Keramikdüse 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Keramikdüse 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
10	Keramikdüse 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Keramikdüse 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Keramikdüse 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Kabel komplett SR-17 MOST 4 m	56 13 016160	314P10MI40
11.1	Kabel komplett SR-17 MOST 8 m	56 13 016164	314P10MI80
12	Laminar-Isolator	56 13 014812	54N01
13	Gaslinse 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Gaslinse 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Gaslinse 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
14	Keramikdüse 6,5x42 laminar #4	56 13 000902	54N18
	Keramikdüse 8,0x42 laminar #5	56 13 000900	54N17
	Keramikdüse 9,5x42 laminar #6	56 13 000888	54N16
	Keramikdüse 11,0x42 laminar #7	56 13 000886	54N15
	Keramikdüse 12,5x42 laminar #8	56 13 000884	54N14
15	Ablaufschlauch 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
16	MOST Anschluss SR-17V + MOST 10-25	56 13 016412	711P001005
16.1	MOST Anschluss SR-17V + MOST 35-50	56 13 016432	711P001105
17	Noppenmutter 1/4	50 14 182035	700P002041
17.1	Noppe Ø5	50 14 182044	420P002012

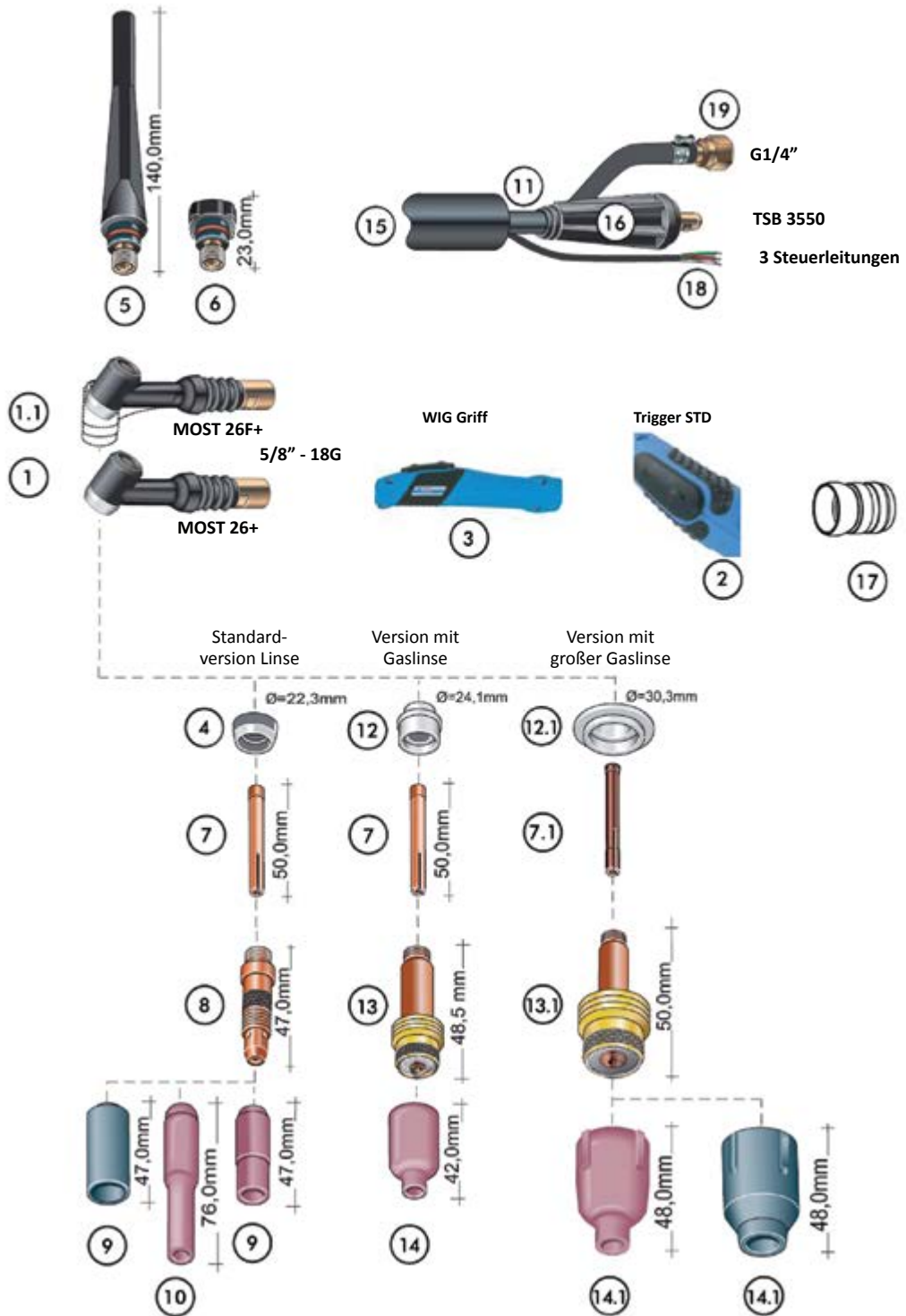
Typ	17V MOST
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	125 A AC 140 A DC
Durchmesser der Wolframelektrode	0,5 - 2,4 mm
Gasströmung	5 - 12 l/min
Gewicht	0,75 kg

V – Handgriff mit Gasventil, ohne Triggerr
DC – Gleichstrom
AC – Wechselstrom

Länge	Katalog-Nummer
4,0 m/ 10-25	56 03 016810
8,0 m/ 10-25	56 03 016830

26+ MOST 26F+ MOST (Version mit flexiblem Brenner)



26+ MOST

26F+ MOST (Version mit flexiblem Brenner)

No.	Name	Katalog-Nummer	Alternative marking
1	Brennerkörper SR-26+ MOST	56 13 003426	405P260702
1.1	Brennerkörper SR-26F+ MOST	56 13 003397	-
2	Trigger WIG + -el. Platte MOST	56 13 016220	401P102022
3	Griff SR-18/20/26 MOST	56 13 007711	401P101510
4	Dichtung SR-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe lang SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Brennerkappe kurz SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Spannhülse 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Spannhülse 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Spannhülse 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Spannhülse 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
	Spannhülse 3,2 SR-17/18/29	56 13 009940	10N25
	Spannhülse 4,0 SR-17/18/29	56 13 009942	54N20
7.1	Spannhülse 2,4 Jumbo	56 13 010024	702.0009
	Spannhülse 3,2 Jumbo	56 13 010032	712.6064
8	Spannhülsegehäuse WIG 1,0 sr-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Spannhülsegehäuse WIG 1,6 sr-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Spannhülsegehäuse WIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Spannhülsegehäuse WIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
	Spannhülsegehäuse WIG 3,2 SR-17/18/32	56 13 003952	10N28
	Spannhülsegehäuse WIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003960	406488
9	Keramikdüse 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Keramikdüse 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Keramikdüse 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Keramikdüse 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Keramikdüse 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Keramikdüse 16,0x47 #10	56 13 000786	10N45
	Keramikdüse 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
10	Keramikdüse 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Keramikdüse 9,5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Keramikdüse 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Kabel komplett SR-26+ MOST 4 m	56 13 016180	314P358I40
11.1	Kabel komplett SR-26+ MOST 8 m	56 13 016184	314P358I80
11.2	Kabel komplett SR-26+ MOST 12 m	56 13 016188	314P358I1C
12	Laminar-Isolator	56 13 014812	54N01
12.1	Laminar-Isolator Jumbo	56 13 017813	701.1122 54N63
13	Gaslinse 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Gaslinse 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Gaslinse 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
	Gaslinse 3,2 SR-17/18/26	56 13 008301	45V27
	Gaslinse 4,0 SR-17/18/26	56 13 008310	45V28
13.1	Gaslinse 2,4 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276	45V64
	Gaslinse 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008280	995795
14	Keramikdüse 6,5x42 lam. #4	56 13 000902	54N18
	Keramikdüse 8,0x42 lam. #5	56 13 000900	54N17
	Keramikdüse 9,5x42 lam. #6	56 13 000888	54N16
	Keramikdüse 11,0x42 lam. #7	56 13 000886	54N15
	Keramikdüse 12,5x42 lam. #8	56 13 000884	54N14
	Keramikdüse 19,5x42 lam. #12	56 13 000882	54N19
	Keramikdüse 9,5x48 Jumbo #6	56 13 001115	57N75
14.1	Keramikdüse 12,5x48 Jumbo #8	56 13 001116	57N74
	Keramikdüse 16x48 Jumbo #10	56 13 001117	53N88
	Keramikdüse 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001119	53N87
15	Ablaufschlauch 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
16	MOST+ Anschluss SR-26 MOST 35-50	56 13 016419	701P101020
17	Kugelgelenk WIG+	56 13 016437	401P102032
18	Steuerleitung [mb]	56 13 015900	-
19	Noppenmutter 1/4	50 14 182040	700P002041
19.1	Noppe Ø5	50 14 182044	420P002012

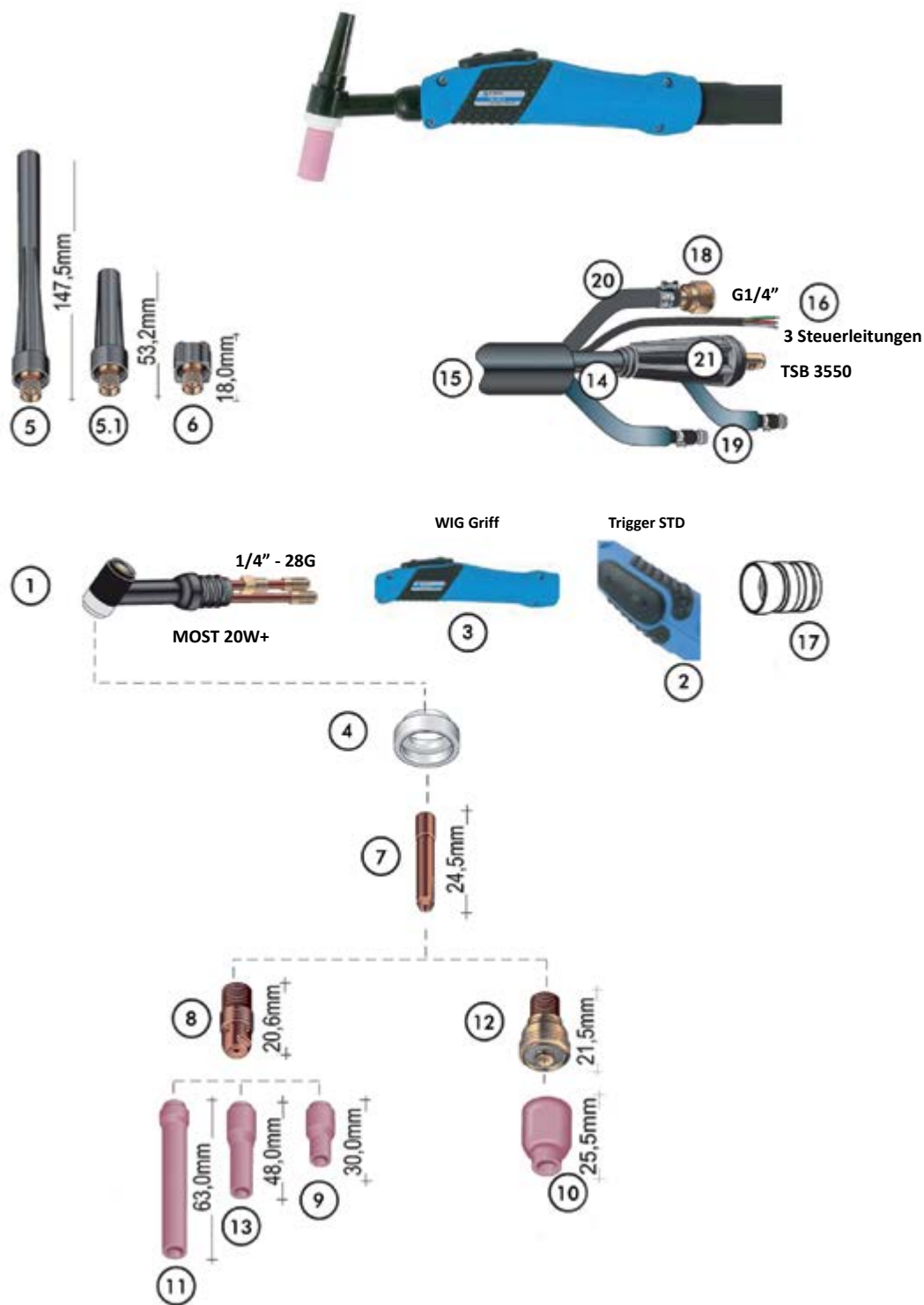
Typ	26+ MOST 26F+ MOST (Version mit flexiblem Brenner)
Kühlung	Gas

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60 % ED	200 A AC 240 A DC
Durchmesser der Wolframelektrode	0,5 - 3,2 mm
Gasströmung	5 - 12 l/min
Gewicht	1,05 kg

DC - Gleichstrom
AC - Wechselstrom

Länge	Katalog-Nummer
26+ MOST	
4,0 m	56 01 026004
8,0 m	56 01 026008
12,0 m	56 01 026012
26F+ MOST	
4,0 m	56 01 002654
8,0 m	56 01 002658
12,0 m	56 01 002662





20W+ MOST

No.	Name	Katalog-Nummer	Alternative marking
1	Brennerkörper SR-20W MOST	56 13 003420	405P200800
2	Trigger WIG + -el. Platte MOST	56 13 016220	401P102022
3	Griff SR-9/20/17 MOST	56 13 007710	401P101010
4	Dichtung SR-9/20	56 13 014806	598882
5	Brennerkappe lang SR-9/20	56 13 003170	41V24
5.1	Brennerkappe mittel SR-9/20	56 13 003250	41V35
6	Brennerkappe kurz SR-9/20	56 13 003280	41V33
7	Spannhülse 1,0 SR-9/20	56 13 009920	13N21
	Spannhülse 1,6 SR-9/20	56 13 009922	13N22
	Spannhülse 2,0 SR-9/20	56 13 009923	-
	Spannhülse 2,4 SR-9/20	56 13 009924	13N23
	Spannhülse 3,2 SR-9/20	56 13 009927	13N24
8	Spannhülse body TIG 1,0 SR-9/20	56 13 003840	13N26
	Spannhülse body TIG 1,6 SR-9/20	56 13 003881	13N27
	Spannhülse body TIG 2,0 SR-9/20	56 13 003912	-
	Spannhülse body TIG 2,4 SR-9/20	56 13 003920	13N28
	Spannhülse body TIG 3,2 SR-9/20	56 13 003950	13N29
9	Keramikdüse 6,5x30 #4	56 13 000384	13N08
	Keramikdüse 8,0x30 #5	56 13 000386	13N09
	Keramikdüse 9,5x30 #6	56 13 000390	13N10
	Keramikdüse 11,0x30 #7	56 13 000394	13N11
	Keramikdüse 12,5x30 #8	56 13 000396	13N12
	Keramikdüse 16,0x30 #10	56 13 000398	13N13
10	Keramikdüse 6,5x25,5 #4	56 13 000908	53N58
	Keramikdüse 8x25,5 #5	56 13 000910	53N59
	Keramikdüse 9,5x25,5 #6	56 13 000911	53N60
	Keramikdüse 11 x25,5 #7	56 13 000912	53N61
11	Keramikdüse 6,5x63 #4	56 13 000914	796F75
	Keramikdüse 8x63 #5	56 13 000915	796F76
12	Gaslinse 1,0 SR-9/20	56 13 008230	45V42
	Gaslinse 1,6 SR-9/20	56 13 008250	45V43
	Gaslinse 2,4 SR-9/20	56 13 008271	45V44
	Gaslinse 3,2 SR-9/20	56 13 008300	45V45
13	Keramikdüse 6,5x48 #4	56 13 000947	796F71
	Keramikdüse 8x48 #5	56 13 000946	796F72
	Keramikdüse 9,5x48 #6	56 13 000945	796F73
14	Kabel komplett SR-20W+ MOST 4 m	56 13 016190	314P10MI40
14.1	Kabel komplett SR-20W+ MOST 8 m	56 13 016194	314P10MI80
14.2	Kabel komplett SR-20W+ MOST 12 m	56 13 016198	314P10MI1C
15	Ablaufschlauch 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
16	Steuerleitung [mb]	56 13 015900	-
17	Kugelgelenk WIG+	56 13 016437	401P102032
18	Noppenmutter 1/4	50 14 182040	700P002041
18.1	Noppe Ø 5	50 14 182044	420P002012
19	Wasserschlauch blau (Zufluss) [rm]	51 13 007120	-
19.1	Wasserschlauch rot (Rückfluss) [rm]	51 13 007115	-
20	Gasschlauch (Zufuhr) [rm]	55 13 015370	-
21	MOST+ Anschluss WIG 20/18w+	56 13 016418	701P101020

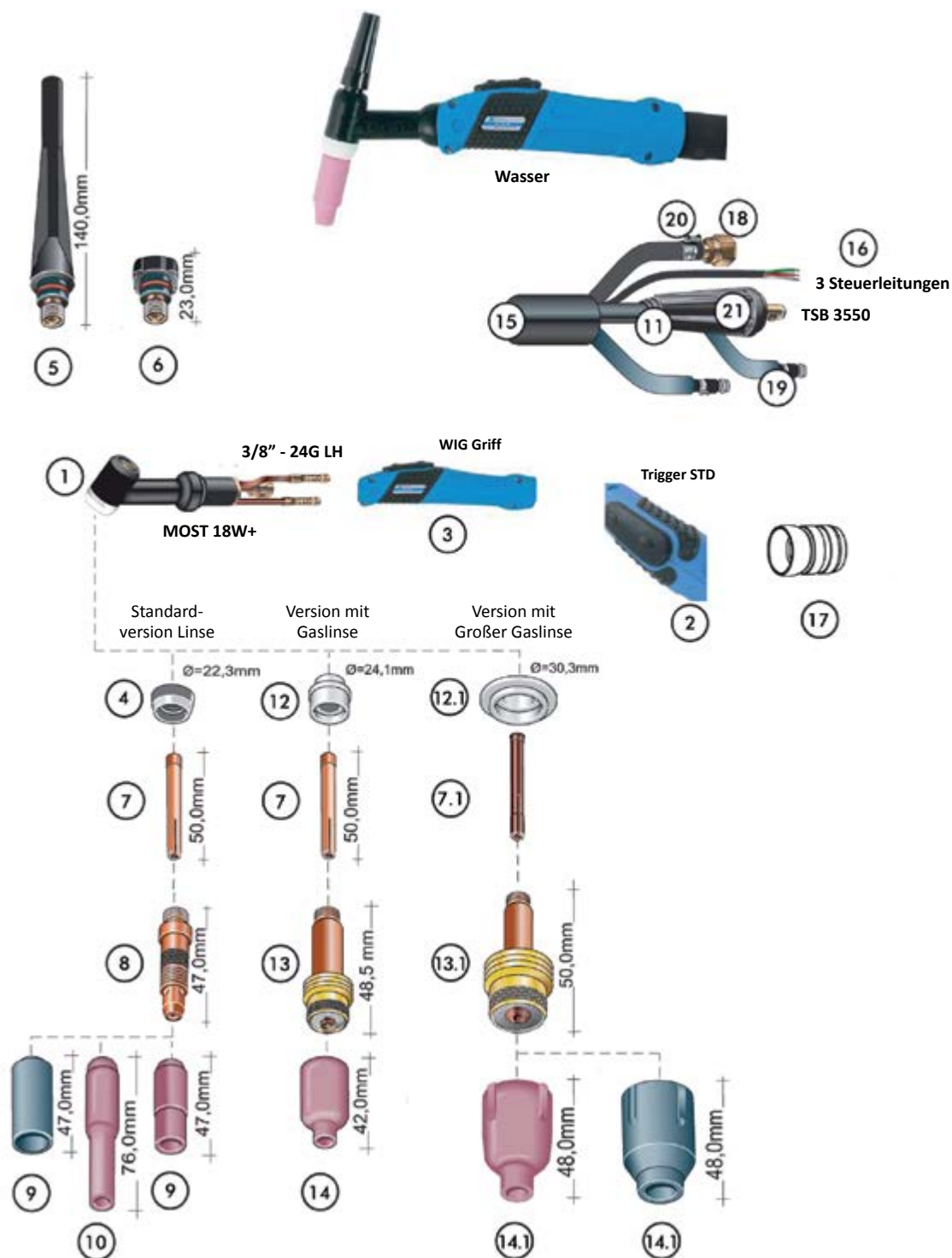
Typ	20W+ MOST
Kühlung	Wasser

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60% ED	200 A AC 220 A DC
Durchmesser der Wolframelektrode	0,5 - 3,2 mm
Gasströmung	5 - 12 l/min
Gewicht	0,95 kg

DC - Gleichstrom
AC - Wechselstrom

Länge	Katalog-Nummer
4,0 m	56 01 002004
8,0 m	56 01 002008
12,0 m	56 01 002012

18W+ MOST



18W+ MOST

No.	Name	Katalog-Nummer	Alternative marking
1	Brennerkörper sr-18w+ MOST	56 13 003418	405P180702
2	Trigger WIG + el. Platte MOST	56 13 016220	401P102022
3	Griff sr-18/20/26 MOST	56 13 007711	401P101510
4	Dichtung sr-17/18/26	56 13 014810	18CG
5	Brennerkappe lang SR-17/18/26	56 13 003181	57Y02
6	Brennerkappe kurz SR-17/18/26	56 13 003270	57Y04
7	Spannhülse 1,0 SR-17/18/26	56 13 009930	10N22
	Spannhülse 1,6 SR-17/18/27	56 13 009932	10N23
	Spannhülse 2,0 SR-17/18/28	56 13 009934	-
	Spannhülse 2,4 SR-17/18/29	56 13 009936	10N24
	Spannhülse 3,2 SR-17/18/29	56 13 009940	10N25
	Spannhülse 4,0 SR-17/18/29	56 13 009942	54N20
7.1	Spannhülse 2,4 Jumbo	56 13 010024	702.0009
	Spannhülse 3,2 Jumbo	56 13 010032	712.6064
8	Spannhülsegehäuse WIG 1,0 SR-17/18/29	56 13 003830	10N30
	Spannhülsegehäuse WIG 1,6 SR-17/18/30	56 13 003883	10N31
	Spannhülsegehäuse WIG 2,0 SR-17/18/31	56 13 003914	-
	Spannhülsegehäuse WIG 2,4 SR-17/18/32	56 13 003921	10N32
	Spannhülsegehäuse WIG 3,2 SR-17/18/32	56 13 003952	10N28
	Spannhülsegehäuse WIG 4,0 SR-17/18/32	56 13 003960	406488
9	Keramikdüse 6,5x47 #4	56 13 000768	10N50
	Keramikdüse 8,0x47 #5	56 13 000770	10N49
	Keramikdüse 9,5x47 #6	56 13 000780	10N48
	Keramikdüse 11,0x47 #7	56 13 000783	10N47
	Keramikdüse 12,5x47 #8	56 13 000784	10N46
	Keramikdüse 16,0x47 #10	56 13 000786	10N45
	Keramikdüse 19,5x47 #12	56 13 000788	10N44
10	Keramikdüse 8,0x76 #5	56 13 001006	10N49L
	Keramikdüse 5x76 #6	56 13 001008	10N48L
	Keramikdüse 11,0x76 #7	56 13 001010	10N47L
11	Kabel komplett SR-18W+ MOST 4 m	56 13 016170	314P10E140
11.1	Kabel komplett SR-18W+ MOST 8 m	56 13 016174	314P10E180
11.2	Kabel komplett SR 18W+ MOST 12 m	56 13 016178	314P10E1C
12	Insulator lam / gasket	56 13 014812	54N01
12.1	Insulator lam / gasket Jumbo	56 13 017813	701.1122/54N63
13	Gaslinse 1,0 SR-17/18/26	56 13 008235	45V24
	Gaslinse 1,6 SR-17/18/26	56 13 008252	45V25
	Gaslinse 2,4 SR-17/18/26	56 13 008272	45V26
	Gaslinse 3,2 SR-17/18/26	56 13 008301	45V27
	Gaslinse 4,0 SR-17/18/26	56 13 008310	45V28
13.1	Gaslinse 2,4 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008276	45V64
	Gaslinse 3,2 SR-17/18/27 Jumbo	56 13 008280	995795
14	Keramikdüse 6,5x42 lam #4	56 13 000902	54N18
	Keramikdüse 8,0x42 lam #5	56 13 000900	54N17
	Keramikdüse 9,5x42 lam #6	56 13 000888	54N16
	Keramikdüse 11,0x42 lam #7	56 13 000886	54N15
	Keramikdüse 12,5x42 lam #8	56 13 000884	54N14
	Keramikdüse 19,5x42 lam #12	56 13 000882	54N19
14.1	Keramikdüse 9,5x48 Jumbo #6	56 13 001115	57N75
	Keramikdüse 12,5x48 Jumbo #8	56 13 001116	57N74
	Keramikdüse 16x48 Jumbo #10	56 13 001117	53N88
	Keramikdüse 19,5x48 Jumbo #12	56 13 001119	53N87
15	Ablaufschlauch 35x1,5 [mb]	51 13 015240	-
16	Steuerleitung [mb]	56 13 015900	-
17	Kugelgelenk WIG+	56 13 016437	401P102032
18	Noppenmutter 1/4	50 14 182040	700P002041
18.1	Noppe Ø 5	50 14 182044	420P002012
19	Wasserschlauch blau (Zufluss) [rm]	51 13 007120	-
19.1	Wasserschlauch rot (Rückfluss) [rm]	51 13 007115	-
20	Gasschlauch (Zufuhr) [rm]	55 13 015370	-
21	MOST+ Anschluss WIG 20/18w+	56 13 016418	701P101020

Typ	18W+ MOST
Kühlung	Wasser

Technische Daten entsprechend to EN 60 974-7	
Max. Belastung bei 60 % ED	240 A AC 320 A DC
Durchmesser der Wolframelektrode	0,5 - 4,0 mm
Gasströmung	5 - 12 l/min
Gewicht	1,06 kg

DC - Gleichstrom
AC - Wechselstrom

Länge	Katalog-Nummer
4,0 m	56 01 001804
8,0 m	56 01 001808
12,0 m	56 01 001812



Erzatzteile für WIG-Brenner

Weitere WIG Halter (Ersatzteile für tragbare Teile)							
ABICOR BINZEL	ABICOR BINZEL (old)	TRAFISTEL	LE	WELDCRAFT	ESAB	LORCH	MOST
ABITIG 9	SRT-9 / SR-9	TIG-9	LT-9	CK-9	BDT123 HW-20ARV BTF-140 TXH 120	WLT-9 LTG 900	-
ABITIG 17	SRT-17 / SR-17	TIG-17	LT-17	CK-17	BDT153 HW-17 BTF150 TXH 150	WLT-17 LTG 1700	MOST 17V+
ABITIG 20	SRT-20 / SR-20	TIG-20	LT-20W	CK-20	BDT253W HW-20 BTF250W TXH 250W	WWT-20 LTW 3000	MOST 20W+
ABITIG 26	SRT-26 / SR-26	TIG-26	LT-26	CK-26	BDT203 HW-26 BTF200 TXH 200	WLT-26 LTG 2600	MOST 26+
ABITIG 18	SRT-18 / SR-18	TIG-18	LT-18W	CK-18	BDT403W HW-18 (BTF400W) TXH 400W	WWT-18 LTW 1800	MOST 18W+

Anschlüsse

Stecker	Name	Kommentare	Katalog-Nummer
Gas	Schlauchstecker fi 6	Faltig + GER 9,5	50 14 182003
	Noppen Mutter 1/4 299TG2	Esab, Aspa + GER 9,5	50 14 182040
	Noppen Mutter fi 5 299TG881		50 14 182044
	Schlauchstecker 2,7	LE, Lorch + GER8,0	50 14 182006
Steuerung	Stecker SzR16P2NG5	Faltig-160	51 13 014495
	Stecker SzR20P4NG4	Faltig-315	51 13 014497
	Stecker Amphenol 2-bolc.	ESAB (0349303269)	51 13 014450
	Stecker 3 Bolzen. Tuchel 175.0009	Faltig 161, 200, 250, 400	56 13 140140
	Stecker 5 Bolzen. Tuchel 175.0011	LE, Lorch	51 13 014470
	Stecker 5 Bolzen. rund	Pontig 1880HF, Pontig 2220	51 13 014490
Für Flüssigkeiten	Schlauchstecker Ø6 mm	GER 9,5	50 14 182003
Klemmen	GER 9,5		50 15 000095
	GER 8,0		50 15 000080

Wolframelektroden zum WIG-Schweißen

Katalog-Nummer	Bezeichnung und Signatur	Markierungs-farbe	Strom	Kommentare	Abmaße
50 19 92XX17	Mit Thorium 2% WT20	rot	DC	Leicht radioaktiv	Elektroden erhältlich in der Länge: 175mm.
50 19 94XX17	Mit Thorium 4% WT40	orange	DC	Aus Angebot zurückgezogen	
50 19 93XX17	Reines Wolfram WP	grün	AC		
50 19 91XX17	Mit Lanthan WL10	schwarz	AC/DC		
50 19 97XX17	Mit Cer WC20	grau	AC/DC		
50 19 94XX17	Mit Lanthan WL15	gold	AC/DC		Typische Durchmesser-ser (mm): 1,0; 1,6; 2,0; 2,4; 3,0; 3,2; 4,0.
50 19 95XX17	Mit Spurenelementen Multi-Strike	türkis	AC/DC	Beste Eigensch. beim Stahl- und Aluminium-schweißen; Längen: 175 mm; Durchm. 1,0; 1,6; 2,4; 3,2; 4,0 mm	
XX - electrode Durchmesser, eg. fi 1.6 mm = 16; 2.4 mm = 24; etc..					



Empfohlener Schleifwinkel für Wolframelektroden für DC-Schweißen (gemäß Herstellerangaben)

Welding Leistung	Electrode angle
20 A	30°
20-100 A	60°-90°
100 - 200 A	90°-120°
> 200 A	120°

AC – Wechselstrom / Aluminiumschweißen
DC – Gleichstrom / Edelstahl- und Stahlschweißen

Empfohlener Schweißstrom für Wolframelektroden für DC Schweißen (gemäß Herstellerangaben)

Electrodes Durchmesser	Recommended DC Leistung	Recommended AC Leistung
1,0 mm	3-40 A	5-30 A*
1,6 mm	15-130 A	20-90 A*
2,0 mm	45-180 A	45-135 A*
2,4 mm	70-240 A	70-180 A*
3,2 mm	140-320 A	130-250 A*
4,0 mm	220-450 A	200-320 A*

*) Abhängig von der Art der Elektrode, und AC-Balance-Parameter Regler

Wolframelektrodenschleifgerät WAG 40 MOST

■ Dieses Gerät ist nur für das Schärfen von Wolframelektroden im WIG-Schweißen konzipiert.

Beim Schweißen mit Wolframelektroden hängt die richtige Schärfe der Elektrode von Ihrem Durchmesser, dem Schweißstrom und der Stromstärke ab. Eine gespitzte Elektrode garantiert eine perfekte Lichtbogenzündung und erhöht die Lebensdauer der Elektrode.

Funktionen des Schleifgeräts WAG 40 MOST:

- Spitzen von Elektroden von 1,0 mm bis 4,0 mm
- Einstellung des Schärfewinkels von 15° bis 180°
- Möglichkeit, die Tiefe einzustellen um den Elektrodenverschleiß während des Schärfens zu minimieren
- Spitzen von Elektroden von 15 mm Länge
- geeignet zum Schärfen von kurzen Elektroden, längere Spannzangen (mit 'L' markiert) – zusätzliche Ausrüstung erforderlich
- kann sowohl auf einem Tisch, als auch in der Hand benutzt werden
- auswechselbarer Staubfilter eingebaut (Typ 8511K1.H12)
- Tischfuß optional

Der Wolframelektrodenschleifgerät WAG 40 MOST ist notwendig im orbital WIG Schweißen, Plasmaschweißen und im professionellen manuellen WIG-Schweißen. Die Ausrüstung wird in einem Koffer geliefert, mit einem Wolfram-Elektroden Halter, Klemmen für die Durchmesser 1,6 mm, 2,4 mm und 3,2 mm, und einem Satz Schraubenschlüssel für die Wartung des Spitzers.



Technische Daten	
	WAG 40 MOST
Leistung P1	650 W
Netzspannung	230 V / 50-60 Hz
Umdrehung	od 8.000 do 32.000 obr./min
Geräuschpegel	88,8 dB (A)
Vibrationspegel	5 m/s
Gewicht	2,8 kg
Filter	Wegwerffilter
Diamantscheibe	ø 40 mm (Katalog-Nummer 59 30 000201)
Katalog-Nummer	59 30 000110

3. MMA AUSTRÜSTUNG UND BRENNER

3.1 MMA Ausrüstung

MOST Invertierende Gleichrichter PONTE 3.2 and PONTE 4.0

■ Ponte 3.2 und Ponte 4.0 sind Ergänzungen der Serie der MMA invertierenden Gleichrichter, die von einphasigem Strom betrieben werden.

Ihre Namen sind mit dem empfohlenen Durchmesser der zu verwendenden Schweißelektroden verbunden:

- Ponte 3.2 – bis zu einem Durchmesser von 3,2 mm
- Ponte 4.0 – bis zu einem Durchmesser von 4,0 mm

Diese Geräte sind preislich wettbewerbsfähig mit vielen Schweißgeräten, die in Baumärkten und dem Internet angeboten werden.

Das einfach handzuhabende Bedienfeld enthält alles, was für das Elektrodenschweißen benötigt wird: Strom-Einstell-Knopf, Arbeitsmodus-Schalter (Elektrode/Lift-WIG) und blinkende LEDs, die dem Schweißer die Arbeit oder Überhitzung anzeigen. Stecker für den Anschluss von Schweißkabeln: PONTE 3.2 Größe 10-25, PONTE 4.0 Größe 35-50.

Die Geräte sind mit einer VRD-Funktion ausgestattet, die die Leerlaufspannung auf 9V reduziert (67V im Moment der Lichtbogenzündung).



Technische Daten		
	PONTE 3.2	PONTE 4.0
Netzspannung (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%	1x230 V ± 15%
Max. Aufnahmeleistung	5,9 kVA	7,1 kVA
Bereich der MMA Elektroden	1,6-3,2 mm	1,6-4,0 mm
Schweißstrom bei ED	140 A (30%) 77 A (100%)	160 A (30%) 88 A (100%)
Bereich des Schweißstroms	10-140 A	10-160 A
Leerlaufspannung (VRD)	9 V	9 V
Schutzart	IP 23	IP 23
Abmessung	290x120x198 mm	313x120x198 mm
Gewicht	4,7 kg	5,2 kg

Katalog-Nummer

Gleichrichter MMA PONTE 3.2 MOST	53 00 030632
Gleichrichter MMA PONTE 4.0 MOST	53 00 030640
Massekabel und Schweißkabel 3 m (PONTE 4.0)	53 99 990103
Massekabel und Schweißkabel 3 m (PONTE 3.2)	53 99 990003
WIG-Halter 26V MOST 35-50 4 m (PONTE 4.0)	56 03 016520
WIG-Halter 17V MOST 4 m	56 03 016810
WIG-Halter 17V MOST 8 m	56 03 016830
Koffer für die Ausrüstung MOST	52 45 200200
Druckminderer für Argon MOST	62 30 750400

Inverter Ausrüstung MOST ponte 131 und ponte 151

■ Für anspruchsvolle Schweißer bieten wir zwei Geräte, die Profis voll befriedigen können. MOST Ponte 131 und 151 sind invertierende Schweißgleichrichter für das Schweißen mit umhüllten Elektroden und das WIG-DC Schweißen (Lichtbogenzündung durch Reibung).

Ponte 131 und 151 haben eine Einschaltdauer von 45% für den maximalen Schweißstrom: für Ponte 131-130A und Ponte 151-150A. Beide Maschinen haben die aktiven Funktionen Hot-Start und Anti-Stick-System. Das neue und moderne Kunststoffgehäuse IP23 garantiert den Schutz der Ausrüstung, weshalb beide, Ponte 131 und 151 drinnen und draußen genutzt werden können.

Beide Geräte sind mit Anschlüssen für Schweißkabel der Größen 10-25 ausgestattet.



Technische Daten		
	PONTE 131	PONTE 151
Netzspannung (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%	1x230 V ± 15%
Max. Leistungsaufnahme	4,0 kVA	4,7 kVA
Bereich der MMA Elektroden	1,6-3,2 mm	1,6-4,0 mm
Schweißstrom bei ED	130 A (45%)	150 A (45%)
	110 A (60%)	130 A (60%)
	80 A (100%)	100 A (100%)
Bereich des Schweißstroms	10-130 A	10-150 A
Leerlaufspannung (VRD)	88 V	88 V
Schutzart	IP 23	IP 23
Abmessung	270x130x240 mm	270x130x240 mm
Gewicht	5,1 kg	5,3 kg



Katalog-Nummer

Gleichrichter MMA PONTE 131	53 00 030531
Gleichrichter MMA PONTE 151	53 00 030551
Massekabel und Schweißkabel MOST 3 m	53 99 990003
WIG-Halter 17V MOST (Ventil) Stecker 25 Länge 4 m	56 03 016810
WIG-Halter 17V MOST (Ventil) Stecker 25 Länge 8	56 03 016830
Druckminderer für Argon MOST	62 30 750400

■ MOST PONTE 2060 VRD ist ein Gerät für das MMA Schweißen mit umhüllten Elektroden und das WIG-DC-Schweißen mit Lichtbogenzündung über Reibung. Das sehr moderne, ergonomische Gehäuse ist aus hochqualitativen Materialien hergestellt. Der Widerstand des Gehäuses wird durch die Hersteller-patentierete Lösung namens DDR (Dual Density Reinforcement) verstärkt.

Funktionen der Gummischilde:

- Anti-rutsch-Schicht auf dem Griff
- Anti-rutsch-Schicht auf den Seiten der Basis um die Haftung auf dem Boden zu erhöhen und vor Stürzen zu schützen
- Stoßabsorption im Inneren des Gerätes um elektrische Bauteile zu schützen



Das Gerät verfügt über ein intelligentes Lüftungssystem, dass beim Schweißen oder im Falle der Überschreitung der vorgegebenen Temperatur im Inneren arbeitet. Diese Lösung ermöglicht es, die Staubansammlung im Inneren zu verringern und die Lebenszeit der PONTE 2060 VRD zu verlängern.

Dieses Gerät ist mit einem Selbstdiagnosesystem ausgestattet, das beim Auftreten eines Fehlers den Fehlercode auf dem Display anzeigt. Der Zweck der VRD Funktion ist es, die Sicherheit des Schweißers in einem gefährlichen Arbeitsumfeld zu verbessern, vor allem die Arbeit auf nassem Untergrund oder in Gebieten mit einer hohen Luftfeuchtigkeit, birgt die Gefahr eines Stromschlages. Die VRD-Funktion reduziert die Stromzufuhr Millisekunden nach dem Schweißen mit beschichteten Elektroden auf ein sicheres Niveau (ca. 11 V). Der Neustart des Schweißprozesses aktiviert die Maschine und ermöglicht die Zündung des Lichtbogens.

Das Gerät ist mit zusätzlichen Funktionen ausgestattet, die das Elektrodenschweißen vereinfachen:

- HOT START – diese Funktion erhöht den Wert des Stroms zum Zeitpunkt der Lichtbogenzündung in Bezug zum zu Beginn eingestellten Schweißstrom
- ANTI-STICK – das Gerät reduziert den Strom im Falle eines Kurzschlusses und Hängenbleiben der Elektrode, und ermöglicht somit das Lösen der Elektrode vom Werkstück

Das Gerät verfügt über ein übersichtliches Bedienfeld mit einer digitalen Anzeige und einem Knopf um den Betriebsmodus zu wählen: MMA, MMA & VRD, WIG DC Lift-Arc



Katalog-Nummer

Gleichrichter MMA PONTE 2060 VRD MOST, Koffer und Kabel
WIG-Halter 26V MOST, Stecker 35-50 Länge 4 m
Druckminderer für Argon MOST

53 00 003810
56 03 016520
62 30 750400

Technische Daten	
	PONTE 2060 VRD
Netzspannung (50/60 Hz)	1x230 V ± 15%
Max. Leistungsaufnahme	7,2 kVA
Bereich der MMA Elektroden	1,6-4,0 mm
Schweißstrom bei ED	200 A (60%)
	140 A (100%)
Bereich des Schweißstroms	10-200 A
Leerlaufspannung (VRD)	58 V
Schutzart	IP 23C
Abmessungen	430x175x325 mm
Gewicht	7,2 kg

Invertierender Schweißgleichrichter MOST PONTE 251 CEL



■ Dies ist das leistungsfähigste Ponte Gerät für das Schweißen mit umhüllten Elektroden. Es erfordert eine Hauptstromversorgung von 400V aufgrund 250A Schweißstrom.

Es ermöglicht das Schweißen mit jedem Typ von rutil-, basisch- oder cellulosebeschichteten Elektroden mit einem Durchmesser bis 5,0 mm. Die Schweißstromanzeige (A oder V) und alle Schalter sind auf dem Bedienfeld angeordnet. Der Wert des ArcForce und der Hot-Start-Funktion können geregelt werden.

Technische Daten	
	PONTE 251 CEL
Netzspannung (50/60 Hz)	3x400 V ± 10%
Max. Leistungsaufnahme	10 kW
Bereich der MMA Elektroden	1,6-5,0 mm
Schweißstrom bei ED	250 A (35%)
	190 A (60%)
	150 A (100%)
Bereich des Schweißstroms	10-250 A
Leerlaufspannung (VRD)	97 V
Schutzart	IP 23S
Abmessungen	490x240x400 mm
Gewicht	22 kg

Katalog-Nummer

Gleichrichter MMA PONTE 251 CEL

Massekabel und Schweißkabel 35-50 3 m

WIG Halter 26V MOST Anschluss 35-50 Länge 4 m

Druckminderer für Argon MOST

53 00 030735

53 99 990103

56 03 016520

62 30 750400

Ponte 200 MOST Inverter-Schweißgleichrichter für umhüllten Elektroden

■ Wir bieten das neue Geräte unter unseren MOST Marke für die Schweißen der umhüllten Elektroden. Moderne elektronische Lösungen und modulare Design helfen, das Gewicht des Gerätes auf 5,0 kg zu reduzieren. Um attraktiven Preis für die Schweißgleichrichter zu erreichen, man verzichtet von zusätzlichen Funktionen, die für das Schweißen mit umhüllten nicht erforderlich sind. Das fließt in keinem Fall ein, um einen Kompromiss bei der Schweißnahtqualität zu erreichen. Bezüglich zum Lichtbogenschweißstrom in Ponte 200, es die anspruchsvollsten Schweißer erfüllt.

Das Gerät wird in einem Karton zusammen mit Kabeln geliefert.

(Massekabel und Schweißkabel)

Artikelnummer 53 00 030680

Technische Daten	Ponte 200 MOST
Netzspannung (50/60 Hz) +/-15%	1x230V, 50-60Hz
Bereich des Schweißstroms	20-200 A
Maximale Stromaufnahme	34 A
Schweißbereich	
	200A
	120A
100%	100A
Spannung des Leerlaufs	63V
Leistungsfaktor	0,73
Effektivität	85%
Schutzart	IP 21
Netzwerksicherheit	16 A
Isolationsklasse	F
Abmessungen	320x123x220
Schweißsteckdose	10/25 (kleine)
Gewicht	5,0 kg



Zubehör

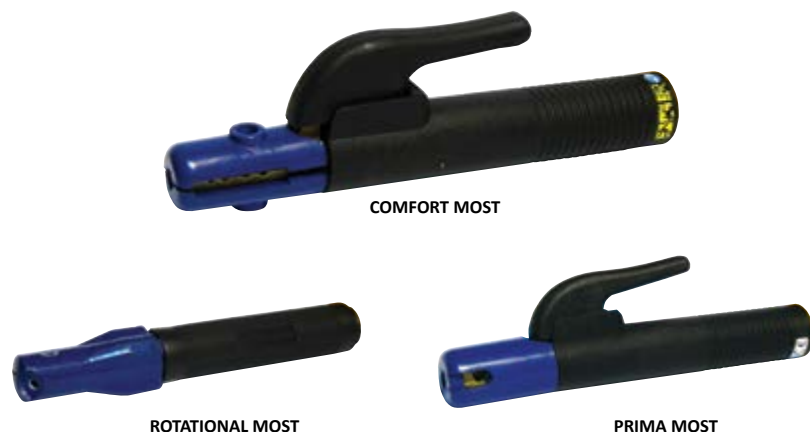
Koffer für MOST Anlagen 52 45 200200

Thermos für Elektroden 50 00 004400

3.2. MMA Elektrodenhalter MOST MMA Halter

Typ	Katalog-Nummer
COMFORT 200 A MOST	57 00 000200
COMFORT 400 A MOST	57 00 000400
COMFORT 600 A MOST	57 00 000600
RATATIONAL 200 A MOST	57 00 001002
RATATIONAL 400 A MOST	57 00 001004
RATATIONAL 600 A MOST	57 00 001006
PRIMA 200 A MOST	57 00 001020
PRIMA 400 A MOST	57 00 001040
160 A/20 MOST*	57 00 001160
200 A/30 MOST*	57 00 001200
250 A/40 MOST*	57 00 001250
300 A/60 MOST*	57 00 001300

*) Schweißkabel wird am Ende des Halters befestigt



COMFORT MOST

ROTATIONAL MOST

PRIMA MOST

4. ZUBEHÖR ZUM PLASMASCHNEIDEN

4.1. Plasmaschneidgeräte

Plasmaschneidgerät Fancut 40

■ Kleine, tragbare Wechselrichtereinheit für die Metallbearbeitung. Das geringe Gewicht und 230V Stromversorgung machen es perfekt für Montagearbeiten und die Kleinproduktion.

Der Schneider nutzt einen Plasmabrenner ABICUT 45 mit einem zentralen Anschluss der Länge 6 mm.

Das Gerät wird mit einem Satz Ersatzteilen zum Plasmabrenner geliefert (3 Elektroden, 8 Düsen, eine Abdeckung und ein Zaun).



Katalog-Nummer

Plasmaschneidgerät FANCUT
Schraubensatz 745.D121.1

59 00 250050
59 00 250103

Technische Daten	
	FanCut 41
Netzspannung	1x230 V / 50-60 Hz
Netzsicherung	16 A
Leistungsfaktor	0,98
Bereich des Schneidstroms	20 – 40 A
Schneidstrom/ED	40 A /40% 26 A /60%
Schnittqualität -Stahl	12 mm
Arbeitsdruck	5 bar
Max. Druck	8 bar
Luftverbrauch	119 l/min
Lichtbogenzündung	Berührung
Schutzart	IP 23
Abmessung (LxBxH)	170x430x270 mm
Gewicht	12,6 kg

Ersatzteile für Schneidbrenner ABICUT 45 für FANCUT 40 / 41 MOST



No.	Name	Katalog-Nummer
13	Brennerkörper ABI45 748.0020.1	59 13 748020
14	Griff 748.0053.1	59 13 748053
15	Trigger 185.0005	55 13 007360
16	Kurze Elektrode 748.0032.10	59 13 748032
17	Lange Elektrode 748.0048.10	59 13 748048
18	Diffusor/Dichtungsring 748.0033.2	59 13 748033
19	Cutting tip standard 0,8 mm 748.0035.10	59 13 748035
20	Standard Schneidbrennerspitze 0,8 mm 748.0035.10	59 13 748049
21	Anschlusshaube 45A 748.0043.2	59 13 748043
21.1	Anschlusshaube 748.0052.2	59 13 748052
22	Abstandshalter 748.0050.5	59 13 748050
23	Schlüssel 748.0059.1	59 13 748059

MOST Universal-Kühlsystem für die Kühlung von Schweiß- und Plasmaschneidbrennern MOST FANCOOL 601-WA

■ MOST FANCOOL 601WA ist eine unabhängige Kühleinheit für MIG/MAG-, WIG- und Plasmaschneidbrenner. Alte Maschinen mit gasgekühlten Brennern konnten mit hohem Strom nicht effizient schweißen. Die Lösung ist es, MOST FANCOOL 601 WA mit dem MIG oder WIG Schweißgerät oder dem Plasmaschneidgerät zu verbinden.

Dieses Gerät ermöglicht es wassergekühlte Brenner mit vielen Geräten zu verbinden, was die Effizienz des Schweißgerätes verbessert.

Technische Daten	
	Fancool 601-WA MOST
Tank	max 3,0 l
Max. Druck	p= 0,35 MPa (3,5 bar)
Max. Durchflussrate	Q= 8 l/min
Leistung	230 V/ 50 Hz
Leistungsaufnahme	1,3 A
Schutzklasse	IP 23S
Gewicht	16,6 kg
Abmessung (BxLxH)	244 x 525 x 290 mm
Standard	PN EN 60974-2
anerkannter Strom im Auto-Modus-System	60 A (beim Schweißen mit geringerem Strom wird ein manueller Modus empfohlen)
Katalog-Nummer	50 03 003805



MOST Kühlflüssigkeiten für die Kühlung von Schweiß- und Plasmaschneidbrennern MOST COOL 30

■ Spezielle Kühlflüssigkeit für Schweiß- und Plasmaschneidbrenner: MOST COOL 30. Hochwertige Substanz zur Kühlung aller flüssiggeköhlten Griffe/Brenner für das Schweißen und Schneiden.

- Frostbeständig bis -30°C, nicht leitend, farblos/transparent
- Schützt Brenner, Schweißkabel, Kühler und Ausrüstung zum Schweißen und Schneiden vor elektrolytischer Korrosion
- Reagiert nicht aggressiv mit Gummitteilen, einschließlich der Dichtungen

MOST COOL 30: 5l Packung
Katalog-Nr.: 84 23 903005



5. SCHWEISSGENERATOREN

Synchrongeneratoren IP 23

Langlebige und zuverlässige Generatoren mit Schleifringläufern werden als Stromquelle für Geräte mit extrem hohem Ausgangsstrom entworfen, ausgestattet mit Vollwärme und Überlastungsschutz.

Motoren

Indusiemotoren von Hond und B&S Vanguard arbeiten im Bereich von 3.000 U/min mit automatischem Drehstabilisator mit Öldrucksensoren getrennt von Überlastung. Manche Arten von Generatoren, die mit HATZ Dieselmotoren ausgestattet sind, werden als die beste Energiequelle für kontinuierliches Arbeiten bezeichnet.

IP protection	
P XX	
Erste Ziffer	Zweite Ziffer
Schutz gegen Fremdkörper und Berührung	Schutz gegen Wasser
0 ohne Schutz	0 ohne Schutz
1 Fremdkörper > 50µ m	1 vertikal leckendes Wasser
2 Fremdkörper > 12 µm	2 tropfendes Wasser bis 15° von der vertikalen Linie
3 Fremdkörper > 2,5 µm	3 sprühendes Wasser bis 60° von der vertikalen Linie
4 Fremdkörper > 1 µm	4 spritzendes Wasser aus allen Richtungen
5 Schutz gegen Staub	5 gießendes Wasser aus allen Richtungen



Die Maschinen enthalten das Certificate of Compliance (CE) entsprechend den Richtlinien der Europäischen Union. Wir bieten dieses Zertifikat mit allen Geräten.

Schweißgeneratoren MOST 220S MOST 300SE

■ Schweißgeneratoren sind Stromquellen, bei denen der Generator Strom für das Schweißen mit umhüllten MMA Elektroden erzeugt. Die wichtigsten Vorteile von Schweißgeneratoren sind die perfekte Zusammenarbeit zwischen Motor und dem Schweißgenerator sowie niedrige Kosten für den Erwerb eines kombinierten Systems – Stromerzeuger plus Schweißanlage. Die Schweißstromerzeuger haben Ausgangssteckdosen für 400V / 230V und können als eine gewöhnliche Stromquelle verwendet werden, wenn sie nicht Schweißen.



Technische Daten		
	MOST 220S	MOST 300SE
Schweißstrom	220 A/35%	300 A/35%
Nennleistung 3~ max nominal	6,7 kVA / 6,5 kVA	10,5 kVA / 10,0 kVA
Nennleistung 1~	3,5 kVA	4 kVA
Nennspannung	230 V 400 V	230 V 400 V
Strom 3~	9,6 A	15,2 A
Strom 1~	15,2 A	17,3 A
Frequenz	50 Hz	50 Hz
Stromgenerator	synchron IP 23 brush	synchron IP 23 brush
Motor	Honda, GX390, 4-Takt, 1-Zylinder, OHV, 390 cm ³ , Zugstart-vorrichtung, Umdrehungen	Vanguard, HP22, 4-Takt, 2-Zylinder, OHV, 627 cm ³ , Zugstart-vorrichtung, Umdrehungen
Tank and Ölart	6,5 l Pb95/98	20 l Pb95/98
Ölverbrauch bei 3/4 des Nenndrehmoments	2,7 l/h	3,6 l/h
Arbeitszeit bei 3/4 des Nenndrehm	2,4 h	5,5 h
Ölmenge in einem Behälter	1,3 l	1,7 l
Lärmpegel	98 dB	98 dB
Abmessungen (LxWxH)	775x565x595 mm	900x645x620 mm
Gewicht	92 kg	167 kg
Standard Ausrüstung	Ölmangelschalter, Einphasige Buchse 16A, Dreiphasige Buchse 16A, Thermostat, Schweißmaschine (bei 35% ED)	Ölmangelschalter, Einphasige Buchse 16A, Dreiphasige Buchse 16A, Steckdose für Fernbedienung, Magnet-schalter mit Ausgleichsgetriebe, Volt-, Frequenzmessgerät
Katalog-Nummer	50 10 070722	50 10 071030




6. SCHWEISSZUBEHÖR

Schweißkabel OS1 (H01N2D)



Name	Katalog-Nummer
OS-16	54 60 000016
OS-25	54 60 000025
OS-35	54 60 000035
OS-50	54 60 000050
OS-70	54 60 000070
OS-95	54 60 000095

Verbindungen für Schweißkabel

Name	Katalog-Nummer	Photo
Kabelanschluss 10/25 MOST	57 00 007025	
Kabelanschluss 35/50 MOST	57 00 007050	
Kabelanschluss 50/70 MOST	57 00 007070	
Kabelanschluss 70/95 MOST	57 00 007095	
Kabelmuffe 35/50 MOST	57 00 007150	
Kabelmuffe 50/70 MOST	57 00 007170	
Muffe 10/25 MOST	57 00 007225	
Muffe 50/70 MOST	57 00 007270	
Geräteanschluss 50/70 MOST	57 00 007370	

Krokodilklemme



150A MOST Katalog-Nummer 57 00 003009
 200A MOST Katalog-Nummer 57 00 003010
 300A MOST Katalog-Nummer 57 00 003011

Krokodilklemme zum Schrauben



600A MOST
 Katalog-Nummer 57 00 004660

Schweißhammer



3300 g spring MOST
 Katalog-Nummer 50 00 001610

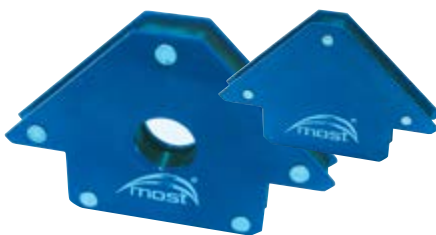
300 g euro MOST
 Katalog-Nummer 50 00 001620

Drehbarer Magnet



Katalog-Nummer 57 00 003000

Magnet-Dreieck



Dreieck klein MOST
 Katalog-Nummer 57 00 004800

Dreieck groß MOST
 Katalog-Nummer 57 00 004850

Magnet-Träger



Brener Träger
 MIG MOST
 Katalog-Nummer 57 00 004880
 TIG MOST
 Katalog-Nummer 57 00 004890

Schweißwagen WUS-150 MOST



Einfache Anwendung

■ Der Schweißwagen ist dafür entworfen, um auf ihm spezielle Schweißgeräte zu platzieren und zu transportieren. An der Rückseite befindet sich eine weiterentwickelte Halterung für die Gasflasche in geeigneten Größen und Gewichten. Er ist eine universelle Lösung für den Transport von Schweißzubehör, das keine eigenen Räder hat (z.B. Ponte, Fancut, Pontig, Fanmig 175i, etc.), sowie zusätzlichen Geräten, wie Brenner, Ersatzteile, Verbrauchsmaterial und anderen Werkzeugen. Die Regale und Beine des Wagens sind aus Stahl gefertigt. Die oberste Auflagefläche besitzt die Möglichkeit jedes Schweißgerät gegen unbeabsichtigtes Herunterfallen zu sichern. Der Wagen ist mit vier Rädern ausgestattet: zwei lenkbare Vorderräder, eines davon mit einer Bremse und zwei Hinterräder auf einer gemeinsamen Achse. An der Rückseite des Wagens ist ein Hacken für die Sicherungskette der Gasflasche angebracht, die Kette wird mitgeliefert. Eines der Beine hat eine Kabelklemme montiert, die komplette Konstruktion ist pulverbeschichtet.

MOST Trockenofen und Thermosbehälter für Elektroden



■ Die Trockenöfen für Elektroden PO 0-20 MOST und PO 0-50 MOST wurden entwickelt, um die Elektroden vor dem Schweißen zu trocknen. Normalerweise müssen Elektroden 2-3 Stunden bei 350°C trocknen. Nach dem Trocknungsvorgang sollten die Elektroden in einem Thermosbehälter auf 100°C gehalten werden. Wir empfehlen den Thermosbehälter GS-6P MOST.

■ Der Elektroden-Thermosbehälter GS-6P MOST ist zur korrekten Aufbewahrung der Elektroden nach dem Trocknen bei 350°C entwickelt, z.B. im Trockenhofen PO-020 MOST. Normalerweise sollten Elektroden 2-3 Stunden bei 350°C getrocknet werden. Anschließend sollten Sie zum Arbeitsplatz gebracht und bei 100°C gelagert werden, was vor erneutem Feuchtwerden schützt. Dieses Gerät eignet sich für einen Spannungsbereich bis 230V.

Technische Daten			
	Trockher PD 0-20 MOST	Trockher PD 0-50 MOST	Termos GS-6P MOST
Spannung	230 V	230 V	230 V
Leistung	1200 W	1600 W	300 W
Kapazität	20 kg Elektroden in 4 Kammern	50 kg Elektroden in 4 Kammern	6 kg Elektroden in 1 Kammer
Temperatureinstellungen	60-400°C	60-400°C	30-110°C
Gewicht	14 kg	26 kg	4 kg
Abmessung (LxBxH)	690x215x215 mm	800x310x310 mm	545x305x115 mm
Katalog-Nummer	50 00 003000	50 00 003026	50 00 003006

MOST Thermosbehälter für Elektroden



■ MOST Thermosbehälter für Elektroden bietet einen passiven Schutz für zuvor getrocknete Elektroden und deren Zwischenlagerung

- zwei Dichtungen schützen effektiv vor Wasser und Feuchtigkeit
- robustes und starrs Gehäuse aus PE-LD
- nur eine viertel Umdrehung nötig um den Behälter zu schließen
- Aufkleber beschreiben den Inhalt des Behälters und helfen bei der Identifikation
- ersetzt effektiv die instabilen Karton Verpackungen für Elektroden
- Kapazität: bis zu 6.8 kg Elektroden mit einer Länge von 450 mm
- Maximal gehaltene Temperatur der Elektroden: 121°C

Katalog-Nr. 50 00 004400

MOST Schweißzange



NEUHEIT
IM ANGEBOT

MOST Schweißzangen sind dafür bestimmt, zusätzliche und ergänzende Funktionen während des MIG/MAG Schweißprozesses zu erfüllen. Dieses kleine Gerät ermöglicht es, die Kante der Schweißnaht zu schneiden, die Gasdüse und Kontaktspitze von Spritzern zu reinigen, die Schweißstecker in der richtigen Position zu fixieren, usw.

Schweißzangen werden in zwei Größen bereitgestellt:

MOST Schweißzange 7" (empfohlen für die Brenner MOST 15/24/25), Katalog-Nr. 557 00 004707

MOST Schweißzange 8" (empfohlen für die Brenner MOST 36/401/501), Katalog-Nr. 557 00 004708

7. BADSICHERUNGEN AUS KERAMIK

Die Anforderung einer besseren Qualität der Produkte und höheren Effizienz des Produktionsprozesses resultiert aus den hohen technischen Eigenschaften beim Schweißen. Beim manuellen Schweißen mit umhüllten Elektroden und halbautomatischen Schweißen mit Gasschutz können an der Wurzel der Schweißnaht unzulässige Mängel, wie Schlacke-Einschlüsse, Gasblasen, unzureichende Schweißdurchdringung auftreten. Im automatisierten Schweißprozess unter Verwendung eines Flussmittels, wenn die Überwachung des Schweißprozesses durch schwindend geringe und gleichzeitige Regulierung der Parameter schwierig ist, kann es zum Durchbrennen der Kontakte kommen. Deshalb benötigt man für das Ausführen der Schweißnaht Schweißer mit den besten Qualifikationen, oder aber die Wurzel der Schweißnaht muss ausgefugt und ausgeschliffen werden. Das Ausfugen und Ausschleifen der Wurzel wird bei sehr schwer zu bearbeitenden Deckenpositionen angewendet oder beim Verlassen der Konstruktion, was viele weitere Handlungen erfordert (z.B. die rippenlose Bauweise).

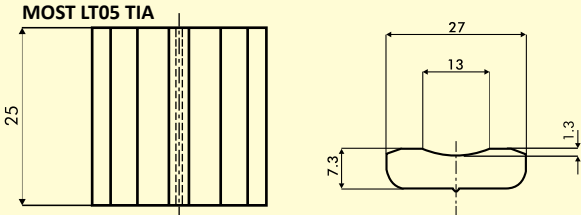
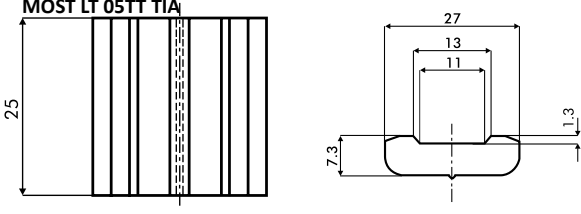
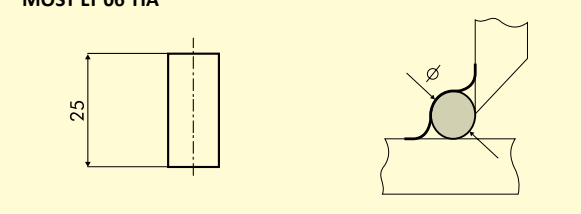
Diese Probleme können durch die Verwendung einer Badsicherung und der damit verbundenen Einseitenschweißung verhindert werden. Durch das Anlegen der Badsicherung an der Rückseite der Schweißnaht, wird das Metall gekühlt und gleichzeitig die Oxidation der Schweißwurzel verhindert.

Vorteile einer keramischen Badsicherung:

- geringerer Arbeitsaufwand dank dem Wegfall des Ausfugens und Ausschleifens der Wurzel
- ermöglicht das einseitige Schweißen in technisch geeigneten Positionen
- Einsatz niedrig-qualifizierter Schweißer möglich
- Vermeidung von Fremdeinschlüssen und Mängeln an der Wurzel und somit keine Notwendigkeit des Entfernens der Wurzel

Es soll betont werden, dass der Arbeitseinsatz mit einer Badsicherung merklich gesenkt und somit die Kosten für den Schweißprozess reduziert werden können.

MOST Badsicherungen aus Keramik

No.	Typ – Abmessungen [mm]	Länge	Comments
1		600 mm 24 Segmente x 25 mm	25 mm Keramikblöcke sind auf einem selbstklebenden Aluminiumband von 85 mm Breite befestigt. Verpackungseinheit: 30 Stück Katalog-Nr.: 50 49 500550
2		600 mm 24 Segmente x 25 mm	25 mm Keramikblöcke sind auf einem selbstklebenden Aluminiumband von 85 mm Breite befestigt. Verpackungseinheit: 25 Stück Katalog-Nr.: 50 49 500500
3		600 mm 24 Segmente x 25 mm	25 mm Keramikblöcke sind auf einem selbstklebenden Aluminiumband von 85 mm Breite befestigt. Verpackungseinheit : Ø 8,0 mm - 160 St. Ø 10,0 mm - 120 St. Ø 12,0 mm - 100 St. Ø 15,0 mm - 75 St. Katalog-Nr. : Ø 8,0 mm - 50 49 500080 Ø 10,0 mm - 50 49 500100 Ø 12,0 mm - 50 49 500120 Ø 15,0 mm - 50 49 500150