



## Elektroden-Schweißinverter SD 1635M PFC/MV-SET-K

### Elektroden-Schweißinverter SD 1635M PFC/MV-SET-K

Tragbare MMA/E-Hand-Schweißinverter mit moderner IGBT-Bauweise zum Gleichstrom (DC) Schweißen von allen gängigen mantelumhüllten Stabelektroden für Stahl und Edelstahl. Die LIFT-WIG Funktion ermöglicht zudem das Schweißen mittels Wolfram-Elektrode. Das hierfür benötigte Zubehör ist optional erhältlich.

#### Serienausstattung

- 4 m Elektrodenhalter-Schweißkabel 25 mm<sup>2</sup> / Stecker Ø 13 mm 35/50 mm<sup>2</sup>
- 3 m Massekabel 25 mm<sup>2</sup> / Stecker Ø 13 mm 35/50 mm<sup>2</sup>
- Tragegurt

#### Jetzt im SET-K zusätzlich inkludiert!

- Transportkoffer groß
- je 20 Stk. Rutil-Schweißelektroden
- Ø 2,5 x 350 mm & Ø 3,2 x 350 m

#### Details

- Geeignet für Reparatur-/Montagebetriebe, Gewerbe, mittlere Industrie, Schweißen im Freien bzw. Offshore, Landwirtschaft und Metallbau
- Digitale Anzeige für Schweißstrom (A) und Sonderfunktionen
- PFC-TECHNOLOGIE (Power Factor Correction): Gewährleistet einen stabilen Schweißprozess auch bei schwankender Netzspannung, ermöglicht den Betrieb mit Stromerzeugern und langen Verlängerungskabeln ohne negativer Auswirkung auf den Schweißlichtbogen
- MULTIVOLTAGE: Bauweise sorgt für breite Einsatzmöglichkeit auch im Ausland
- Energiesparend, geringe Leerlaufspannung, thermisch gesteuerter Lüfter
- Der hohe Wirkungsgrad erfüllt die strengen EU-Normen für die umweltgerechte Bauweise von Schweißgeräten
- HOT START+ (regelbar 0-10%): Zündstromerhöhung sorgt für bessere Lichtbogenzündung
- ARC FORCE+ (regelbar 0-10%): Schweißstromerhöhung bei zu enger Annäherung an das Werkstück um ein Festkleben der Stabelektrode zu verhindern sowie gleichmäßigeres Schweißen und tieferen Einbrand zu erzielen
- ANTI STICK: Automatische Schweißstromreduzierung bei Festkleben der Elektrode um ein Ausglühen zu verhindern und diese leichter Lösen zu können
- VRD (Voltage Reduction Device): Wählbares Sicherheitssystem um die Ausgangsspannung im Leerlauf zu verringern damit das Risiko eines Stromschlags reduziert wird
- LIFT-WIG: Verbesserte Zündegenschaft beim WIG-Schweißen, Werkstück mit Wolfram-Elektrode berühren, 1-3mm hoch ziehen dann erfolgt die Zündung und der Schweißvorgang wird mit eingestellten Schweißstrom fortgesetzt
- JOB Funktion: 10 Schweißprogramme speicherbar



- GEN POWER: Betrieb mittels spannungsregulierten Stromgenerator möglich
- EXTENSION: Verwendbar mit bis zu 100m Verlängerungskabel (3 x 2,5 mm<sup>2</sup>)

## Technische Daten

- Schweißelektroden-Durchmesser  
230V: MMA 1,6-4,0mm / WIG 1,0-2,4mm  
110V: MMA 1,6-2,5mm / WIG 1,0-1,6 mm
- Schweißstrom-Einstellbereich  
230V: MMA/WIG 10-160 A  
110V: MMA/WIG 10-90 A
- 100 % Einschaltzeit (10 min bei 40 °C) bei Schweißstrom  
230V: MMA/WIG 100 % / 105 A  
110V: MMA/WIG 100 % / 60 A
- Einschaltzeit (10 min bei 40°C) bei max. Schweißstrom  
230V: MMA/WIG 35 % / 160 A  
110V: MMA/WIG 35 % / 90 A % / A
- Leerlaufspannung 14,5 V
- Netzanschluss / Phasen 230 / 1 | 110 / 1 V / ~
- Netzstromtoleranz 230V: MMA/WIG +15 / -60 % | 110V: MMA/WIG +150 / -15 %
- Netzabsicherung träge 16 AT
- Schutzart (IP) 23
- Wirkungsgrad / Effizienz 85 %
- Leistungsaufnahme im Leerlauf 230V: MMA/WIG 33,8 W | 110V: MMA/WIG 34,6 W
- Aufnahmefähigkeit I1 max. / I1 eff. 230V: MMA 22,9 / 14,5 A WIG 15,7 / 9,9 A | 110V: MMA 24,4 / 15,4 A WIG 15,8 / 10 A
- Masseanschluss-Stecker / Querschnitt 13 / 25 Ø / mm<sup>2</sup>
- Anschlussstecker Schuko 16 A
- Breite 370 mm
- Tiefe 135 mm
- Höhe 270 mm
- Gewicht 5,6 kg

Sku : 15011