





Unsere PWM-Schweißinverter bieten universellen Einsatz in den Bereichen Elektrodenschweißen, MIG-MAG Schutzgasschweißen, MSG Schutzgaslöten, Füll-/Röhrchendrahtschweißen sowie WIG/TIG Schutzgasschweißen (ausgenommen SWG-M160B). Das Schweißen unter Schweißkohlenäure ist spritzerfrei möglich - der Einsatz teurer Schweißgase kann entfallen.

Bei Mantelelektroden Schweißung wird mit einem erhöhten Anfangsstrom begonnen um eine exakte Zündung zu bekommen und ein Festkleben beim Start zu verhindern. Die zu wählende Stromart Plus- oder Minuspolarung an Elektrode kann durch schnelles Umstecken verändert werden.

Im Bereich MIG/MAG Schweißen wird ebenfalls ein erhöhter Anfangsstrom verwendet um ein sofortiges Schweißbad zu bekommen. Durch die PWM Technologie kann der Abstand der Stromdüse vom Werkstück variabel gewählt werden ohne das die Schweißleistung beeinträchtigt wird. Nach dem Schweißende sorgt die Freibrandeinrichtung für einen bleistiftartigen Spitz der Elektrode (keine Kugelbildung) - somit entstehen bei Wiederbeginn keine Zündprobleme. Durch den 20 kHz frequentierten Schweißstrom können sämtliche Schweißdrähte mit vorgegebenen Schweißgasen verschweißt werden.

Im Bereich MSG Löten ist die sehr niedrige Leerlaufspannung der Geräte zu erwähnen. Dies ist speziell im Dünnblechbereich wo wenig Wärme verlangt wird sehr hilfreich (CuSi). Auch das Fülldrahtschweißen eignet sich sehr gut für Dünnbleche (Automobilbau).

Im Bereich WIG Schweißen können außer Aluminium und deren Legierungen alle Metalle verschweißt werden. Die Zündung erfolgt über Berührungszündung mit hohem Anfangsstrom. Geschweißt wird ausschließlich mit Argon um ein Abbrennen der Wolframelektrode zu vermeiden.

	Batteriebetrieben	Mobile Geräte	Fahrbahre Geräte mit Flaschenaufnahme	
				
Modell	SWG-M160B	SWG-M160M	SWG-M250P	SWG-M350P
MIG / MAG Schweißen	✓	✓	✓	✓
Fülldraht/Röhrchendraht Schweißen	✓	✓	✓	✓
MSG-Löten	✓	✓	✓	✓
Kompatibel mit MIGET Minispulen Brenner	—	—	✓	✓
MMA (E-Hand/Elektroden) Schweißen	—	✓ ³⁾	✓ ³⁾	✓ ³⁾
WIG Schweißen	—	✓ WIG _{DC} ^{1) 2) 3)}	✓ WIG _{DC} ^{1) 2) 3)}	✓ WIG _{DC} ^{2) 3)}
Einschaltdauer	≤ 20 min bei 160A	35% bei 160A/40°C	35% bei 250A/40°C	40% bei 350A/40°C
Schweisstrombereich	max. 160 A	10 - 160 A	10 - 250 A	20 - 350 A
Leerlaufspannungsbereich MIG	~20 V _{DC}	11 - 26 V _{DC}	11 - 29 V _{DC}	15 - 38 V _{DC}
Leerlaufspannung MMA (E-Hand)	—	52 V _{DC} (±2%)	54 V _{DC} (±2%)	59 V _{DC} (±2%)
Drahtdurchmesser Volldraht	0,8 / 1,0 mm	0,6 / 0,8 / 1,0 mm	0,8 / 1,0 / 1,2 mm	0,8 / 1,0 / 1,2 mm
Drahtdurchmesser Fülldraht	0,9 mm	0,9 mm	0,9 / 1,1 mm	0,9 / 1,1 mm
Spulenvorschub	5 - 16 m/min	1,5 - 14 m/min	1,5 - 15 m/min	1,5 - 15 m/min
Passende Spulen	D100 / S100 D200 / S200	D200 / S200	D100 / S100 ³⁾ D200 / S200 D300 / S300 K300 / B300 ³⁾	D100 / S100 ³⁾ D200 / S200 D300 / S300 K300 / B300 ³⁾
Maximales Spulengewicht	5 kg	10 kg	20 kg	20 kg
Erhöhter Anfangsstrom für sofortiges Schweißbad und gute Zündung	—	✓ automatisch	✓ automatisch	✓ automatisch
Lichtbogencharakteristik einstellbar	—	—	—	✓
Freibrandeinrichtung (Burn Back)	—	✓ justierbar	✓ justierbar	✓ justierbar
Schutzgas Nachstromzeit	—	✓ fix 1s	✓ fix 1s	✓ fix 1s
Anschluss Vorwärmung Druckminderer	—	—	✓ (36V)	✓ (36V)
Anschluss für Mini-Spulenbrenner	—	—	✓	✓
Versorgungsspannung	2x 12V/20Ah Akkus	230V / 1p. / 50Hz	400V / 3p. / 50Hz	400V / 3p. / 50Hz
Leistungs- / Stromaufnahme	k.A.	6 kVA / ≤ 1x 26A	8,4 kVA / ≤ 3x 12,7A	15 kVA / ≤ 3x 22A
Empfohlene Netzabsicherung	k.A.	C16A (1+N)	C16A (3+N)	C32A (3+N)
Abmessungen (BxTxH)	480 x 205 x 375 mm	550 x 250 x 410 mm	925 x 430 x 640 mm	950 x 460 x 670 mm
Nettogewicht ohne Zubehör	22 kg (10,6 kg ohne Akkus)	21 kg	54 kg	56 kg

¹⁾ WIG-Betrieb: Funktion nur in Verbindung bei WIG-Brenner mit Handventil möglich - Schutzgasanschluss am WIG Brennerpaket (siehe Zubehör S.2).

²⁾ WIG Zündungsart: Kontaktzündung, Betriebsart WIG-DC (außer Al und Al-Legierungen sind alle Metalle schweißbar)

³⁾ Zum Betrieb ist Zubehör notwendig, welches nicht im Standardlieferungsumfang enthalten ist (siehe Zubehör S.2).

Standard Lieferumfang und Optionen:

Modell	SWG-M160B-EM	SWG-M160M-EM	SWG-M250P-EM	SWG-M350P-EMW
Netzkabel	■ (Ladegerät 230V)	■ 230V CEE7/4 Schuko	■ CEE400V/16A	■ CEE400V/32A
Druckregler mit 36V Vorwärmung	—	—	■	■
Druckregler ohne Vorwärmung	■	■	□	□
2,5m Schutzgasschlauch	■	■	■	■
3m Massekabel mit Klemme	■	■	■	■
MMA Elektrodenhalter mit Stecker	—	□	□	□
MIG Brennersatz mit Zentralanschluß	■ MB15/3m	■ MB15/3m	■ MB24/3m	■ MB36/3m
MIG Stromdüse 0,6 M6	□	□	□	□
MIG Stromdüse 0,8 M6	■ 2x	■ 2x	■ 2x	■ 2x
MIG Stromdüse 1,0 M6	■ 2x	■ 2x	■ 2x	■ 2x
MIG Stromdüse 1,2 M6	—	—	□	■ 2x
MIG Gasdüse Standard	■ 2x	■ 2x	■ 2x	■ 2x
MIG Spritzerschutzdüse	—	—	□	□
MIG Punktschweißgasdüse	□	□	—	—
MIG Brenner Universalschlüssel	■	■	■	■
Drahtvorschubrolle R 30x18x10 0,6/0,8	□	—	—	—
Drahtvorschubrolle R 30x18x10 0,8/0,9/1,0	■	—	—	—
Drahtvorschubrolle V 30x10x22 0,6/0,8	—	■	—	□ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle V 30x10x22 0,8/0,9/1,0	—	■	—	■ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle V 30x10x22 1,0/1,1/1,2	—	—	—	■ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle U 30x10x22 0,6/0,8	—	□	—	□ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle U 30x10x22 0,8/1,0	—	□	—	□ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle U 30x10x22 1,0/1,2	—	—	—	□ 2x ³⁾
Drahtvorschubrolle V 35x08x25 0,8/0,9/1,0	—	—	■	—
Drahtvorschubrolle V 35x08x25 1,0/1,1/1,2	—	—	□	—
Drahtvorschubrolle U 35x08x25 0,8/1,0	—	—	□	—
Drahtvorschubrolle U 35x08x25 1,0/1,2	—	—	□	—
D100/S100 Spulenadapter	■	—	— (über Miget Brenner)	— (über Miget Brenner)
D200/S200 Spulenadapter	■	■	■	■
D300/S300 Spulenadapter	—	—	■	■
K300/B300 Korbspulenadapter	—	—	□	□
MIGET D100 Mini-Spulenbrenner ZA	—	—	□	□
WIG Brennersatz mit Handventil	—	□ 17T-V/4m	□ 17T-V/4m	—
WIG Brennersatz mit Zentralanschluß	—	—	—	□ 26T/4m ZA
WIG Spannhülsegehäuse 1,6/47mm	—	□	□	□
WIG Spannhülsegehäuse 2,4/47mm	—	□	□	□
WIG Spannhülse 1,6/50mm schräg	—	□	□	□
WIG Spannhülse 2,4/50mm schräg	—	□	□	□
WIG Gasdüse Gr.4/i:6,5mm	—	□	□	□
WIG Gasdüse Gr.5/i:8,0mm	—	□	□	□
WIG Gasdüse Gr.6/i:9,8mm	—	□	□	□

³⁾ 2 Stk. Drahtvorschubrollen notwendig, da 4-Rollen Antrieb

■ im Lieferumfang enthalten □ optional erhältlich — nicht erhältlich