



MobiARC 284 cel/cel±

ELEKTRODEN-SCHWEISSINVERTER. DIE KOMPAKTEN LEISTUNGSTRÄGER!



MobiARC 284 cel/cel ±

KOMPAKT. LEISTUNGSSTARK. TRAGBAR.

Die MERKLE Schweißinverter der Produktlinie MobiARC sind dank der Leistungsstärke und Mobilität die idealen Geräte für Montage und Werkstatt.

Beim Modell MobiARC 284 cel ± lässt sich zusätzlich die Polarität über einen Schalter am Fernregler wechseln.

- **Inverter-Stromquelle**
Klein, handlich, tragbar – ideal für Montage und Werkstatt.
- **Fallnahtsicher und Cellulose tauglich**
Verschiedene Elektrodentypen einstellbar
- **Anti-Stick-Funktion**
Beim Festkleben der Elektrode wird der Strom sofort abgeschaltet. Neustart nach dem Ablösen erst mit kurzer Verzögerung.
- **Dynamische Stromnachregelung (Arc-Force)**
Wird die Elektrode in das Schweißbad hineingedrückt, so erhöht sich der Strom, um ein Festkleben der Elektrode zu vermeiden.
- **Polaritäts-Wechselschalter (nur MobiARC 284 cel ±)**
Anwahl der Polarität über integrierten Schalter am Fernregler.

HANDFERNREGLER



Der MERKLE Handfernregler wurde entwickelt, um eine optimale Einstellung der Schweißparameter zu gewährleisten, wenn Arbeitsplatz und Maschine voneinander entfernt liegen.

- Robustes, widerstandsfähiges sowie staub- und wasserdichtes Gehäuse
- Besonders großer, auch mit Schweißhandschuhen gut zu bedienender Drehknopf
- Magnethalter an der Rückseite für individuelle Platzierung

POLARITÄTS-WECHSELSCHALTER

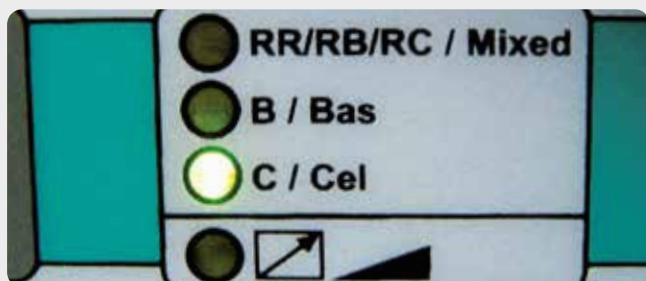


Die Ausführung MobiARC 284 cel ± bietet zusätzlich den Wechsel der Polarität über einen Schalter am MERKLE Handfernregler.

- Wechsel der Polarität direkt am Handfernregler
- Dadurch mehr Komfort und Zeitersparnis beim Arbeiten



ELEKTRODEN-TYPEN



Die verschiedenen Elektroden-Typen lassen sich ganz einfach am neu gestalteten, übersichtlichen Bedienpanel auswählen. Unterschiedliche Kennlinien für verschiedene Elektroden-Typen:

- Rutile Elektroden
- Basische Elektroden
- Cellulose Elektroden

BiPOWER Plus



Die optionale BiPOWER Plus Funktion steht für maximale Flexibilität beim Schweißen. In der Werkstatt mit 400 V-Drehstrom arbeiten und beim Schweißjob auf der Baustelle einfach an 230 V anschließen.

- Adapter für einfachsten Wechsel zwischen 400 V und 230 V
- Maximale Flexibilität bei der Arbeit, egal ob in der Werkstatt oder beim Außeneinsatz



MobiARC 284 cel/cel±

TECHNISCHE DATEN

	MobiARC 284 cel		MobiARC 284 cel±
Netzspannung	3 x 400 V (50/60 Hz)	1 x 230 V* (50/60 Hz)	3 x 400 V (50/60 Hz)
Dauerstrom	14 A	16 A*	14 A
Dauerleistung	9,7 kVA	3,7 kVA*	9,7 kVA
Leerlaufspannung	90 V	103 V*	90 V
Arbeitsspannung	20,8 - 31,2 V	20,8 - 26,4 V*	20,8 - 31,2 V
Schweißstrom	20 - 280 A	20 - 160 A*	20 - 280 A
HSB 35 % ED	280 A (40 °C)	150 A (20 °C)*	280 A (40 °C)
HSB 50 % ED	250 A (40 °C)	–	250 A (40 °C)
HSB 60 % ED	240 A (40 °C)	90 A (40 °C)*	240 A (40 °C)
DB 100 % ED	210 A (40 °C)	80 A (40 °C)*	210 A (40 °C)
Stabelektroden	1,5 - 6,0 mm	1,5 - 3,25 mm*	1,5 - 6,0 mm
Schutzart	IP 23		
Norm	EN 60974-1 „S“		
Einstellungen	Hotstart Zeit und Strom Elektrodentyp		
Anzeige	alle Parameter mit Voranzeige, Hold-Funktion für Schweißstrom		
Verfahren	Elektrode/LiftTIG		
Stromeinstellung	am Gerät, am Fernregler, am TEDAC-Handschild		
Steckdose	Fernregler		
Polaritäts-umschaltung	–		am Fernregler
Gewicht	17 kg		19 kg
Maße L x B x H	495 x 210 x 450 mm		495 x 210 x 450 mm

Technische Änderungen vorbehalten.

*Mit BiPOWER Plus-Option

PRODUKTPROGRAMM

- MIG/MAG Schweißanlagen
- PulseARC Schweißanlagen
- TIG (WIG) Schweißanlagen
- Elektroden Schweißinverter
- Schweißbrenner
- Drehtische & Rollenbock-Drehvorrichtungen
- Systemautomaten-Bauteile & Komplettlösungen
- Automatisierungslösungen und Robotertechnik
- Sondermaschinenbau
- MERKLE WeldFACTORY - Industrie 4.0



MERKLE Schweißanlagen-Technik GmbH

Industriestr. 3 | D-89359 Kötz | Germany

Tel.: 08221 915-0

E-Mail: info@merkle.de

www.merkle.de