

# URANOS 3200 GSM

## Schweißverfahren

- MMA (Elektrode)
- WIG DC Liftarc Zündung
- MIG/MAGstandard
- MIG/MAGsynergic
- MIG/MAG – Schweißen mit Pulsstrom
- MIG/MAGpuls, synergic
- MIG/MAGdoppelpuls, synergic
- MIG-Löten

## Werkstoffe

- Baustähle
- Verzinktes Material
- Cr-Ni Stahl
- Aluminium und Aluminiumlegierungen
- Kupfer und Kupferlegierungen

## Anwendung

- Metallbau
- Baustellen
- Schiffswerften
- Stahl- und Maschinenbau
- Autoindustrie

## Technische Daten

- Green @Wave Inverter-Technik für hohe Energieeffizienz und perfekte Kontrolle über alle Phasen des Schweißens
- Hohe Leistung bei 100% ED
- Für den schweren Einsatz gebaut
- CAN Feldbus digitaler Datentransfer
- Update Möglichkeit über Software
- Hitzebeständiges, robustes Kunststoffgehäuse
- Die Elektronik befindet sich in einem staubfreien Raum
- Einzigartige energiesparende Inverter-Technologie
- Eingebauter Drahtvorschub (2/4 Rollen)
- Drahtvorschubeinheit komplett von Selco entwickelt
- Einstellung der Schweißparameter am Drahtvorschubkoffer
- Kompatible für Ø 200/300 mm Drahtspule
- Grafikdisplay
- Digitalanzeige für die Schweißparameter
- Automatische Speicherung der zuletzt verwendeten Parameter

## Stromquelle URANOS 3200 GSM

- Spannung **MIG/MAG**: 3 x 400 V
- Absicherung: 20A
- Einschaltdauer: 40°C 50% 320A  
40°C 60% 310A  
40°C 100% 250A  
25 °C 70% 320A  
25°C 100% 270A
- Abmessung: 620x240x460 mm
- Gewicht: 27,6 kg

- Spannung **TIG**: 3 x 400 V
- Absicherung: 20A
- Einschaltdauer: 40°C 60% 320A  
40°C 100% 270A  
25°C 70% 320A  
25°C 100% 270A
- Abmessung: 620x240x460 mm
- Gewicht: 27,6 kg

- Spannung **MMA**: 3 x 400 V
- Absicherung: 20A
- Einschaltdauer: 40°C 50% 320A  
40°C 60% 300A  
40°C 100% 250A  
25°C 60% 320A
- Abmessung: 620x270x460 mm
- Gewicht: 27,6 kg



- Auftragsschweißen
- Duplex- und Superduplexstahl
- Nickel- und Nickellegierungen

- Waggonbau
- Instandsetzung
- Werkstatt
- Stahlbau
- Sonderwerkstoffe

- Ein/Aus Sperre der Steuerung durch Passwort
- 64 freie Speicherplätze für kundenspezifische Anwendungen
- Kundenspezifische Konfiguration der Schnittstelle
- Frei programmierbare Arbeitsbereiche
- Überwachung mehrerer Schweißanlagen über Ethernet
- Kompletter Schweißprozess-Steuerung und Überwachung über PC
- Ideal für das Schweißen mit mehreren Elektrodentypen
- Hotstart, Arcforce frei einstellbar/Antistick voreingestellt
- Voreingestellte Kennlinien für mehrere Elektrodentypen
- Sofortige Zündung und sehr stabiler Lichtbogen
- 2/4 Takt
- Einstellung der Lichtbogendynamik
- Perfekte Zündung (Softstart)
- Einstellbare Drahrückbrandzeit
- Kraterfüllprogramme
- 60 voreingestellte Schweißprogramme
- Voreinstellung der Drahtgeschwindigkeit, Amperezahl oder Materialstärke
- Punktschweißen
- Intervallschweißen
- Bilevel MIG/MAG
- WIG Brenner DIGITAL
- SMART SLOPE CONTROL
- Push-pull Brenner (Option)
- Fernregler-Anschluss
- Kühlmodul als Option
- Temperaturgesteuerte Lüftung



## MECHEL

Mechel Service Stahlhandel Austria

Lunzerstraße 105  
4021 Linz

Tel.: +43 (0) 732-6924-0  
Fax: +43 (0) 732-6924-1000  
E-Mail: [office@ms-stahlhandel.at](mailto:office@ms-stahlhandel.at)  
Web: [www.ms-stahlhandel.at](http://www.ms-stahlhandel.at)