DIE **REBELLION** GEHT WEITER.

EMP 205ic AC/DC **EMP 215ic** **EMP 235ic** **EMP 255ic** **EMP 320ic**

DIE REBEL: ERLEBEN SIE ECHTE MULTIPROZESSMASCHINEN **IM INDUSTRIELLEN EINSATZ.**

Ganz gleich, ob Sie sich nun für die tragbare, einphasige EMP 215ic oder eine dreiphasige Industriemaschine wie die EMP 320ic entscheiden - sie erhalten eine verblüffende Lichtbogenstabilität und Zuverlässigkeit, die höchste Leistungsanforderungen erfüllt. Jede Rebel folgt stets den folgenden drei Grundsätzen: die Konkurrenz übertreffen, jeden Job in der Werkstatt oder draußen auf der Baustelle erledigen und Ihnen die Arbeit erleichtern.

HOHE LEISTUNGSFÄHIGKEIT

Von vielen Maschinen wird behauptet, sie seien Multiprozessmaschinen, während es sich in Wirklichkeit um wenig mehr als verkappte MAG-Maschinen handelt. Nicht so die Rebel! Die Rebel ist ein echtes Multiprozess-Schweißgerät. Ganz gleich, ob Sie MIG/MAG, Fülldraht, Stabelektrode (auch Zelluloseelektroden) oder WIG schweißen wollen – die Schweißgeräte der Rebel-Serie verhalten sich immer so, wie Sie es genau für diesen Prozess erwarten.

TECHNOLOGIE DER NÄCHSTEN GENERATION

Die exklusive sMIG-Technologie (smartMIG) der Rebel wird vom Anfänger bis hin zum erfahrenen Profi jeden Schweißer beeindrucken. Für den Anfänger gibt es den Basis-Modus, der das Einrichten zum Kinderspiel macht. Für den Profi gibt es die integrierte dynamische Lichtbogensteuerung, die kontinuierlich den Schweißprozess überwacht und sich an Ihre Technik anpasst. Auf diese Weise erhalten Sie einen gleichmäßigen, stabilen Lichtbogen und erzeugen erstklassige und reproduzierbare Schweißnähte.

UNSCHLAGBARE ZÄHIGKEIT

Sie arbeiten vor Ort beim Kunden, im Freien und in der Werkstatt. Daher brauchen Sie eine Maschine, die alles mitmacht und auch bei widrigsten Bedingungen funktioniert. Genau das kann die Rebel. Der robuste Überrollkäfig mit mehreren Griffen und das Unibody-Stahlgehäuse mit Schutzart IP23S verleihen der Rebel eine Unempfindlichkeit, auf die Sie sich an jedem Einsatzort zu 100 % verlassen können.

SCHWEISSEN VON DÜNNBLECHEN

Ab jetzt können Sie Dünnbleche, wie etwa Aluminium oder Edelstahl, mit überragenden Ergebnissen schweißen. Durch ihre modernen Funktionen, wie etwa die Frequenzanpassungen bis zu 400 Hz und gepulstes DC WIG, ist die Rebel 205ic AC/DC dafür wie gemacht.

SMARTMIG-TECHNOLOGIE

Die von uns als sMIG (smartMIG) bezeichnete Technologie produziert weniger Spritzer, minimiert Nahtfehler und passt sich Ihrer Technik an, damit Sie einen gleichmäßigen, stabilen Kurzlichtbogen erhalten und reproduzierbare Nähte erzeugen. Einfach Drahtdurchmesser und Blechstärke einstellen, und schon kann mit dem Schweißen begonnen werden. Ganz gleich, wie viel Erfahrung Sie haben – im Basis-Modus für Anfänger oder im erweiterten Modus für Erfahrene lassen sich Schweißungen schnell und einfach einrichten.

SMIG IM MENÜ AUSWÄHLEN

DRAHTDURCHMESSER AUSWÄHLEN

WERKSTOFF EINSTELLEN

BLECHDICKE EINSTELLEN

SCHWEISSEN BEGINNEN – sMIG ERLEDIGT DEN REST

WÄHLEN SIE DIE IDEALE **REBEL** FÜR IHRE **ANWENDUNG.**

Dieser Leitfaden soll Sie bei der Auswahl der richtigen Maschine zur Erfüllung Ihrer Schweißaufgabe unterstützen. Berücksichtigen Sie bei Ihrer Wahl die nachfolgenden Fragen. Sie finden neben jeder einzelnen Maschine entsprechende Informationen.

Welche Versorgungsspannung ist am Einsatzort verfügbar?
Ein 1-phasiges Netz eignet sich gut für Drahtdurchmesser von 0,8–1,0 mm und für kurze Schweißungen mit 1,2 mm-Fülldraht. Für Drahtdurchmesser von 1,2 mm und längerer Einschaltdauer sind 3-phasige Netze besser geeignet.

Wo soll die Maschine vorwiegend eingesetzt werden?
Für Außeneinsätze sollten Sie Maschinen berücksichtigen, die für 5-kg-Spulen (200 mm) konzipiert sind. Für Werkstatteinsätze mit höherem Drahtverbrauch sollten Sie eine Maschine auswählen, die 18-kg-Spulen (300 mm) aufnehmen kann.

Welche Ausgangsleistung wird benötigt?
Wenn Sie eine Maschine mit höherer Ausgangsleistung wählen, können Sie größere Drahtdurchmesser und Fülldrähte in Ihrer Produktion einsetzen.

Sie arbeiten mit Dünnblechen?
Sie sollten die Rebel EMP 205ic AC/DC mit umfangreichen WIG-Funktionen in Betracht ziehen. Die AC-Frequenz von bis zu 400 Hz sorgt für einen fokussierteren Lichtbogen und WIG DC-Pulsen gibt Ihnen bei dünnen Blechen mehr Kontrolle über den Wärmeeintrag.

	EMP 205ic AC/DC			**EMP 215ic**	
	Mit umfangreichen WIG-Funktionen			**Für maximale Mobilität**	
Netzspannung	110-230 V, 1-phasig			110-230 V, 1-phasig	
Maximale Belastung	**MIG/MAG** 205 A bei 25 % ED	**E-Hand** 170 A bei 25 % ED	**AC/DC (WIG)** 205 A bei 25 % ED	205 A bei 25 % ED	
Maximaler Schweißstrom	235 A			235 A	
Spulengröße	200 mm			200 mm	
Gewicht	25,5 kg (tragbar)			21,5 kg (tragbar)	
Antriebssystem	2 Rollen, 11,9 m/min Drahtvorschubgeschwindigkeit			2 Rollen, 11,9 m/min Drahtvorschubgeschwindigkeit	
Drahttyp und Abmessungen	Baustahl	0,6–1,0 mm		Baustahl	0,6–1,0 mm
	Edelstahl	0,8–1,2 mm		Edelstahl	0,8–1,2 mm
	Fülldraht	0,8–1,2 mm		Fülldraht	0,8–1,2 mm
	Aluminiumdrähte	1,0–1,2 mm		Aluminiumdrähte	1,0–1,2 mm
	TIG TIG HF AC/DC · 120 VOLTS · 230 VOLTS · 1 PHASE			120 VOLTS · 230 VOLTS · 1 PHASE	

	EMP 235ic		EMP 255ic		EMP 320ic	
	Für Werkstätten mit Einphasennetz		**Für das Fertigungsschweißen mit Massivdraht**		**Für das Fertigungsschweißen mit Massiv- und Fülldraht**	
	110-230 V, 1-phasig		360-440 V, 3-phasig		360-440 V, 3-phasig	
	230 A bei 25 % ED		255 A bei 40 % ED		320 A bei 40 % ED	
	250 A		300 A		350 A	
	200–300 mm		200–300 mm		200–300 mm	
	28,6 kg		31,4 kg		31,4 kg	
	2 Rollen, 17,8 m/min Drahtvorschubgeschwindigkeit		4 Rollen, 20,3 m/min Drahtvorschubgeschwindigkeit		4 Rollen, 20,3 m/min Drahtvorschubgeschwindigkeit	
	Baustahl	0,6–1,0 mm	Baustahl	0,8–1,2 mm	Baustahl	0,8–1,4 mm
	Edelstahl	0,8–1,0 mm	Edelstahl	0,8–1,2 mm	Edelstahl	0,8–1,4 mm
	Fülldraht	0,8–1,2 mm	Fülldraht	0,8–1,2 mm	Fülldraht	0,8–1,6 mm
	Aluminiumdrähte	1,0–1,2 mm	Aluminiumdrähte	1,0–1,2 mm	Aluminiumdrähte	1,0–1,4 mm

120 VOLTS 230 VOLTS 1 PHASE

400 VOLTS 3 PHASE

400 VOLTS 3 PHASE

Bestellinformationen finden Sie auf der Rückseite.

ALLES, WAS SIE ÜBER DIE **REBEL** WISSEN MÜSSEN.

Die Rebel ist das Ergebnis jahrelanger Endanwenderuntersuchungen. Sie kombiniert die neueste Schweißtechnologie mit einer intuitiven Benutzeroberfläche, um den Arbeitsbeginn so schnell und einfach wie möglich zu gestalten.

TFT-DISPLAY/BENUTZEROBERFLÄCHE

Alle Varianten der EMP (ESAB Multi-Prozess) sind mit einem 4,3 Zoll TFT-Farbdisplay ausgestattet. Das Anzeigefeld kann Informationen in **22 verschiedenen Sprachen** anzeigen, sodass die Einrichtung unabhängig von der Nationalität des Anwenders ganz einfach ist. Weitere Informationen auf dem Anzeigefeld:

- Ersatz- und Verschleißteillisten sowie Explosionszeichnungen von Drahtvorschubmechanismus und MIG/MAG Brenner
- Leitfäden der Schweißparameter für alle Prozesse
- Wartungsempfehlungen

4-ROLLEN-DRAHTVORSCHUBMECHANISMUS MIT GASSPÜLUNG UND DRAHTANSCHLEICHEN

Für das schnelle und einfache Wechseln des Drahtes/Spulenkörpers verfügen die EMP 255ic und EMP 320ic über Funktionen für das Drahteinfädeln und Gasspülen. Der Draht kann durch den Brenner geführt und das Gas durch das System gespült werden, ohne dass der Brennertaster gedrückt werden muss. Der 4-Rollen-Drahtvorschubmechanismus stellt den präzisen und konsistenten Vorschub unabhängig von Drahtmaterial und -typ sicher. Die Antriebsrollen und Drahtführungen lassen sich einfach und ohne Werkzeugeinsatz ausbauen und austauschen. Die hohe Drahtvorschubgeschwindigkeit ermöglicht das Schweißen größerer Blechdicken mit dünneren Drähten, wie etwa bei Edelstahl und Aluminium

ZWEI GAS-MAGNETVENTILE

Die zwei Gas-Magnetventile ermöglichen den Anschluß zweier unterschiedlicher Gase. In Kombination mit dem Gasanschluß an der Gerätevorderseite kann durch die Nutzung unterschiedlicher Gasarten sowohl ein MIG/MAG- als auch ein WIG-Brenner angeschlossen und betrieben werden. Der Start des Gasflusses wird automatisch gesteuert, sodass kein manuelles Gasventil am WIG-Brenner benötigt wird.

KRIECHSTART

Bei Aktivierung wird die Drahtvorschubgeschwindigkeit bei Schweißbeginn verringert und gleichzeitig der Gasfluss gestartet. Die Vorschubgeschwindigkeit erhöht sich bis auf den eingestellten Wert, wenn der Draht mit dem Werkstück in Kontakt kommt. Dadurch wird eine gleichmäßige Schweißung ohne Spritzer gewährleistet.

FUNKTIONEN	EMP 205ic AC/DC	EMP 215ic	EMP 235ic	EMP 255ic	EMP 320ic
MIG/MAG-Funktionalität	X	X	X	X	X
E-HAND-Funktionalität	X	X	X	X	X
WIG/AC-Funktionalität	X				
Lift-TIG-Funktionalität	X	X	X	X	X
sMIG	X	X	X	X	X
Mehrsprachiges TFT-Display	X	X	X	X	X
200-mm-Spulenkörper	X	X	X	X	X
300-mm-Spulenkörper			X	X	X
2-Rollen-Mechanismus	X	X	X		
4-Rollen-Mechanismus				X	X
Speicherung der Schweißeinstellungen	X	X	X	X	X
Drosselsteuerung	X	X	X	X	X
2/4-Takt Funktion	X	X	X	X	X
Spannungseinstellung	X	X	X	X	X
SCT (Kurzschlussabbruch)	X	X	X	X	X
Einstellbare Rückbrandzeit	X	X	X	X	X
Gasvor- und Gasnachströmung (WIG und MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Punktschweißen (MIG/MAG)	X	X	X	X	X
Gasspülung	X			X	X
Drahteinfädeln	X			X	X
Kriechstart	X			X	X
Einstellbarer Hot-Start und Arc-Force (E-Hand)	X	X	X	X	X
Einstellbarer Stromanstieg/-absenkung (WIG)	X	X	X	X	X
Zwei Gas-Magnetventile	X		X	X	X
Gasanschluß für WIG-Brenner	X		X	X	X
WIG-Hochfrequenzzündung (HF)	X				
WIG-Pulsen (Gleichstrom, DC)	X				
Frequenzeinstellung (WIG-Wechselstrom, AC)	X				
Amplitudenversatz (WIG-Wechselstrom, AC)	X				

UNIVERSALWAGEN

Der zweirädrige Wagen verfügt über eine werkzeuglose Möglichkeit zum Befestigen und Lösen einer Stromquelle und ist für die Aufnahme großer und kleiner Gasflaschen (bis zu 50 l) ausgelegt. Durch sein kompaktes Design und die geringen Abmessungen lässt er sich völlig mühelos durch Türöffnungen und enge Bereiche manövrieren.

REBEL EMP 215ic

Die Multiprozessmaschine EMP 215ic eignet sich ideal für kleinere Werkstätten sowie für Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten und Installationsarbeiten in Außenbereichen. Diese Maschine ist praktisch darauf ausgelegt, „überall alles zu schweißen“. Mit ihr können Sie an allen Netzanschlüssen zwischen 120 und 230 Volt MIG/MAG, Stabelektrode und WIG schweißen.

EMP 215ic

Die EMP 215ic bietet ein mehrsprachiges TFT-Farbdisplay, über das Schweißer Inhalte auswählen, anpassen und darstellen lassen können. Sie können den einfachen Basis-Modus sowie den erweiterten Modus wählen, in dem Sie nahezu unbegrenzt Feinabstimmungen für die Schweißperformance vornehmen können. Wenn Sie sich für die EMP-Version entscheiden, stehen Ihnen zusätzliche Funktionen zur Verfügung, wie etwa die überragende MIG/MAG-, E-HAND- und WIG-Performance.

TECHNISCHE DATEN	EMP 215ic
Einstellbereich (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 230 A/25,5 V
Einstellbereich (WIG)	5 A/10,2 V – 200 A/18 V
Einstellbereich (E-HAND)	16 A/20,6 V – 180 A/27,7 V
Maximale Belastung (MIG/MAG)	
25 % Einschaltdauer	205 A/24,3 V
60 % Einschaltdauer	125 A/20,3 V
100 % Einschaltdauer	110 A/19,5 V
Netzspannung	120–230 VAC (1-phasig)
Drahtvorschubgeschwindigkeitsbereich	1,5–12,1 m/min
Gewicht	21,5 kg
Abmessungen der Stromquelle, L x B x H	584 x 229 x 406 mm
Netzstecker	230 V, 16-A-Schukostecker

Bestellinformationen finden Sie auf der Rückseite.

EMP 215ic – Nennleistung 205 A bei 25 % Einschaltdauer – ideal geeignet, wenn es auf Mobilität ankommt

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG**

REBEL EMP 235ic

Die Rebel EMP 235ic kann Spulen von bis zu 18kg aufnehmen und ist die mobilste Schweißmaschine ihrer Klasse. Ihre Leistung und Performance bewältigen selbst die anspruchsvollsten Arbeiten. Die Multiprozessfunktionalität der EMP 235ic sowie ihr geringes Gewicht und ihr kompaktes Format machen sie zu einer unglaublich vielseitig einsetzbaren Maschine.

UNÜBERTROFFENE MOBILITÄT

Mit nur 28,6 kg Gewicht ist die Rebel EMP 235ic die leichteste Maschine in ihrer Klasse. Mit den vier perfekt angeordneten Griffen und der Möglichkeit zum Entfernen der Stromquelle vom Wagen sowie der Mehrspannungsfunktion von 90–270 V können Sie jede Arbeit überall ausführen.

ZUVERLÄSSIGE LEISTUNG

Die leistungsstarke Rebel EMP 235ic eignet sich ideal für sämtliche Anwendungen mit Schweißdrahtdurchmessern von 0,6–1,0 mm. Mit einer maximalen Schweißleistung von 250 A/30 V und einer Nennleistung von 230 A bei 25 % mit Anschluss an eine 16-A-Netzsicherung kann diese Maschine auch dort schwierigste Arbeiten ausführen, wo nur ein Einphasennetz verfügbar ist.

TECHNISCHE DATEN	EMP 235ic
Einstellbereich (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 235 A/26,0 V
Einstellbereich (WIG)	5 A/10,2 V – 240 A/19,6 V
Einstellbereich (E-HAND)	16 A/20,6 V – 210 A/28,4 V
Maximale Belastung (MIG/MAG)	
25 % Einschaltdauer	230 A/25,5 V
40 % Einschaltdauer	195 A/23,8 V
60 % Einschaltdauer	170 A/22,5 V
Netzspannung	120–230 VAC (1-phasig)
Drahtvorschubgeschwindigkeitsbereich	2,0–17,8 m/min
Gewicht	28,6 kg
Abmessungen der Stromquelle, L x B x H	686 x 292 x 495 mm
Netzstecker	230 V, 16-A-Schukostecker

Bestellinformationen finden Sie auf der Rückseite.

UNSCHLAGBARE VIELSEITIGKEIT

Die Rebel EMP 235ic kann so viel wie drei Maschinen – MIG, WIG und E-HAND. Schweißen Sie eine Vielzahl von Blechdicken und Anwendungen mit allen Drähten bis zu 1,0 mm im Kurzlichtbogen, sowie bis zu 1,2 mm Massiv- und Fülldrahtelektroden. Außerdem können Sie mit der Rebel EMP 235ic Stabelektroden bis zu 4,0 mm und WIG-Stäbe bis zu 5,0 mm verwenden.

FÜR DAS MIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM – EMP 215ic/EMP 235ic ESAB empfiehlt OK Autrod 5183 mit 100 % Argon-Schutzgas. Achten Sie auf eine korrekte Systemeinstellung und verwenden Sie für MIG-Schweißen von Aluminium geeignetes Zubehör.

MASSNAHME	Artikel-Nr.	Beschreibung
Tauschen Sie die Stahlseele im Brenner gegen eine reibungsarme PTFE-Seele aus.	0700200091	3 Meter lange PTFE-Seele für 0,8–1,0 mm Draht
Tauschen Sie die Vorschubrolle gegen eine mit U-Nut aus	0367556004	Vorschubrolle mit U-Nut für 1,0/1,2 mm Draht
Tauschen Sie die Auslassdüse gegen eine aus PTFE aus.	0464598880	PTFE-Auslassdüse für AL

FÜR DAS SCHWEISSEN MIT DUAL-SHIELD-FÜLLDRÄHTEN – EMP 215ic/EMP 235ic ESAB empfiehlt die Verwendung von 1,2 mm OK Tubrod 15.14 in Kombination mit dem MIG/MAG-Brenner PSF 315.

MASSNAHME	Artikel-Nr.	Beschreibung
Der Brenner PSF 315 ist ab Werk für 1,2 mm Draht ausgerüstet	0458401880	Schweißbrenner PSF 315, 3 Meter
Tauschen Sie die Vorschubrolle gegen eine V-Nut-Rolle für 1,2 mm Draht aus.	0367556003	Vorschubrolle mit V-Nut für 1,0/1,2 mm Draht

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG**

REBEL EMP 255ic UND EMP 320ic

Diese echten Multiprozess-Industriemaschinen vereinen Leistungsstärke und Mobilität. Die kompakten, leichten Systeme bieten Flexibilität in jeder Produktionsumgebung. Die auf Produktivität und Zuverlässigkeit ausgelegten Maschinen verfügen über ein 4-Rollen-Drahtvorschubsystem, das unabhängig vom geschweißten Werkstoff eine konsistent hohe Schweißqualität ermöglicht.

Die EMP 320ic mit einem maximalen Schweißstrom von 350 Ampere ist ein ideales Universalschweißsystem, das mit allen 1,2 mm Massiv- und Fülldrähten und mit hoher Einschaltdauer betrieben werden kann. Die EMP 255ic bietet einen maximalen Schweißstrom von 300 Ampere.

ZÜNDPARAMETER

Unabhängig von Drahttyp und -größe ermöglichen die automatischen, adaptiven Zündparameter bei jedem Start ausgeprägte und präzise Zündungen.

ANWENDERFREUNDLICHKEIT

Über das außerordentlich anwenderfreundliche und mehrsprachige TFT-Display sind Ersatzteillisten und für alle Prozesse Einstellhilfen abrufbar.

MOBILITÄT

Mit ihrem Gewicht von 31,4 kg kann die Maschine per Hand versetzt oder in einem Wagen transportiert werden und bietet damit eine unschlagbare Mobilität.

LEISTUNG

Die hohe Einschaltdauer und das robuste 4-Rollen-Drahtvorschubsystem mit hoher Fördergeschwindigkeit und starkem Drehmoment machen diese Maschine selbst für anspruchsvollste Arbeiten zum perfekten Werkzeug.

sMIG-TECHNOLOGIE

Die innovative smart-MIG-Funktion zur dynamischen Überwachung der Lichtbogeneigenschaften passt sich an die Technik des Schweißers an, um einen gleichmäßigen und stabilen Lichtbogen zu erzeugen. Einfach Drahtdurchmesser, Werkstoff und Blechdicke einstellen, und schon kann mit dem Schweißen begonnen werden.

PERFORMANCE

Erreichen Sie die volle E-Hand-Performance mit Elektroden bis zu 5 mm und eine hervorragende Lift-WIG-Performance mit Einstellbarkeit von Gasvor- und -nachströmung und Schweißstromanstieg/-abfall.

GASSTEUERUNG

Die zwei Gasmagnetventile – einer für MIG/MAG und einer für WIG – können beide gleichzeitig angeschlossen werden. Der an der Vorderseite der Maschine integrierte WIG-Gasanschluß macht ein manuelles Ventil am WIG-Brenner überflüssig.

EMP 255ic – Nennleistung 255 A bei 40 % Einschaltdauer, ideal geeignet für 1,0 und 1,2 mm Massivdrähte

EMP 320ic – Nennleistung 320 A bei 40 % Einschaltdauer, ideal geeignet für 1,0 und 1,2 mm Massivdrähte und bis zu 1,6 mm Fülldrähte

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG**

TECHNISCHE DATEN	EMP 255ic	EMP 320ic
Einstellbereich (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 300 A/34 V	15 A/14,8 V – 320 A/34 V
Einstellbereich (WIG)	5 A/10,2 V – 300 A/22 V	5 A/10,2 V – 320 A/22,8 V
Einstellbereich (E-HAND)	16 A/20,6 V – 255 A/30,2 V	16 A/20,6 V – 300 A/32,0 V
Maximale Belastung (MIG/MAG)		
40 % Einschaltdauer	255 A/26,8 V	320 A/30 V
60 % Einschaltdauer	200 A/24 V	265 A/27,3 V
100 % Einschaltdauer	160 A/22 V	200 A/24 V
Netzspannung	360–480 VAC (3-phasig)	360–480 VAC (3-phasig)
Drahtvorschubgeschwindigkeitsbereich	2,0–20,3 m/min	2,0–20,3 m/min
Gewicht	31,4 kg	31,4 kg
Abmessungen der Stromquelle, L x B x H	686 x 292 x 495 mm	686 x 292 x 495 mm
Netzstecker	16-A-CEE-Stecker	16-A-CEE-Stecker

Bestellinformationen finden Sie auf der Rückseite.

FÜR DAS MIG SCHWEISSEN VON ALUMINIUM – ESAB empfiehlt OK Autrod 5183 mit 100 % Argon-Schutzgas.
Achten Sie auf eine korrekte Systemeinstellung und verwenden Sie für das MIG-Schweißen von Aluminium geeignetes Zubehör.

MASSNAHME	Artikel-Nr.	Beschreibung
Tauschen Sie die Stahlseele im Brenner gegen eine reibungsarme PTFE-Seele aus und verwenden Sie einen 3 Meter MIG-Brenner.	0366550884	3 Meter lange PTFE-Seele für 1,0 mm Draht
	0366550886	3 Meter lange PTFE-Seele für 1,2 mm Draht
Tauschen Sie die Vorschubrollen gegen Rollen mit U-Nut aus	0369557006	Vorschubrolle mit U-Nut für 1,0/1,2 mm Draht
Tauschen Sie die Auslassdüse gegen eine aus PTFE aus.	0464659880	Auslassdüse für 1,0 mm Draht
	0464660880	Auslassdüse für 1,2 mm Draht
	0464661880	Auslassdüse für 1,4–1,6 mm Draht

REBEL EMP 205ic AC/DC

Mit der Rebel EMP 205ic AC/DC erhalten Sie eine erstklassige Allprozess-Performance. Es ist die einzige tragbare Industriemaschine ihrer Art, mit der Sie professionelles WIG-Schweißen von Aluminium und Zellulose umhüllte Stabelektroden zum Schweißen von Fallnähten nutzen können.

VOLLE KONTROLLE ÜBER ALLE WIG-FUNKTIONEN

Feste oder begrenzte Voreinstellungen werden in industriellen Umgebungen keine Zukunft haben. Wir haben die Rebel EMP 205ic AC/DC für Schweißer gebaut, die insbesondere bei WIG die volle Kontrolle über den Lichtbogen haben möchten.

AC-PERFORMANCE

Einbrand und Reinigungswirkung wird mit der AC-Balancesteuerung beeinflusst. Von 60% Plus für mehr Reinigungswirkung bis zu 90% Minus für mehr Einbrand.

AC-Frequenz von 25 bis 400 Hz: Sie können Nahtbild und Nahtprofil präzise steuern, um den Einbrand und Schweißgeschwindigkeit zu erhöhen

AMPLITUDENVERSATZ

Unabhängig von der Balanceeinstellung kann der Wärmeeintrag im Werkstück beeinflusst, die Wolframelektrode entlastet, ein schmaleres Nahtprofil produziert und der Einbrand verbessert werden.

WIG-PULSEN MIT GLEICHSTROM

Das Pulsen im WIG-DC Bereich zwischen 0,1 und 500 Hz beeinflusst den Wärmeeintrag. Ideal für dünne Bleche und Edelstahl. Besseres Nahtbild, weniger Verzug und höhere Schweißgeschwindigkeit.

ZÜNDUNG MIT HOCHFREQUENZ (HF)

Zünden Sie den Lichtbogen ohne dass die Elektrode das Werkstück berührt. Mit der HF-Zündung schließen Sie mögliche Wolframeinschlüsse im Werkstück aus. Beim Gleichstromschweißen steht alternativ die Lift-TIG Zündung zur Verfügung.

ZWEI GAS-MAGNETVENTILE

Schließen Sie einfach ihre Schutzgase für MIG/MAG und WIG an, ohne hin und her wechseln zu müssen.

ALLE PROZESSE – KEINE KOMPROMISSE

Mit der Rebel EMP 205ic AC/DC können Sie die Verfahren MIG, Fülldraht, E-Hand, DC WIG oder AC WIG so anwenden, als wäre sie genau für diese Prozesse gebaut worden, ohne dabei Qualitätseinbußen in Kauf nehmen zu müssen. Die Rebel bietet alle Funktionen, die Schweißer so wertschätzen: ein einfach zu bedienendes TFT-Display, ein integriertes Benutzerhandbuch, Schweißparameter und Prozesseinstellungen, mehrsprachige Bedienelemente, Speicher, Mehrspannungsfähigkeit (90–270 V), ein robustes industrietaugliches IP23S-Gehäuse für Außeneinsätze und ein Gewicht von nur 25,5 kg. So können Sie alles überall schweißen.

TECHNISCHE DATEN	EMP 205ic AC/DC	
Einstellbereich (MIG/MAG)	15 A/14,8 V – 230 A/25,5 V	
Einstellbereich (WIG)	5 A/10,2 V – 200 A/18 V	
Einstellbereich (E-HAND)	16 A/20,6 V – 180 A/27,7 V	
Maximale Belastung (MIG/MAG)	25 % Einschaltdauer 60 % Einschaltdauer 100 % Einschaltdauer	205 A/24,3 V 125 A/20,3 V 110 A/19,5 V
Maximale Belastung (WIG)	25 % Einschaltdauer 60 % Einschaltdauer 100 % Einschaltdauer	205 A/18,2 V 125 A/15,0 V 110 A/14,4 V
Maximale Belastung - (E-Hand)	25 % Einschaltdauer 60 % Einschaltdauer 100 % Einschaltdauer	170 A/26,8 V 125 A/25,0 V 100 A/24,0 V
Netzspannung	120–230 VAC (1-phasig)	
Drahtvorschubgeschwindigkeitsbereich	1,5–12,1 m/min	
Gewicht	25,5 kg	
Abmessungen der Stromquelle, L x B x H	584 x 229 x 406 mm	
Netzstecker	230 V, 16-A-Schukostecker	

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG** **AC WIG**

REBEL EMP 205ic AC/DC

Mit der Rebel 205ic AC/DC erhalten Sie eine erstklassige Allprozess-Performance. Es ist die einzige tragbare Industriemaschine ihrer Art, mit der Sie professionelles WIG-Schweißen von Aluminium und Zellulose-Stabelektroden nutzen können. nutzen können. Sie können mit ihr MIG/MAG, Fülldraht, Stabelektrode, WIG-DC und WIG-AC schweißen, mit hoher Qualität und umfangreichen, intuitiven Einstellmöglichkeiten.

VOLLE KONTROLLE ÜBER ALLE WIG-FUNKTIONEN

AC-BALANCESTEUERUNG VON 60% PLUS BIS 90% MINUS

Nach unten hin erhöhen Sie den Einbrand, nach oben hin verbessern Sie den Reinigungseffekt, der Aluminiumoxid entfernt.

AC-FREQUENZ VON 25 BIS 400 HZ

Sie können Nahtbild und Nahtprofil präzise steuern, um den Einbrand und Schweißgeschwindigkeit zu erhöhen

AMPLITUDENVERSATZ

Richten Sie ganz einfach mehr Energie auf das Werkstück und entfernen Sie Wärme vom Wolfram, um Ballungen und Beschädigungen zu vermeiden, das Nahtprofil zu verkleinern, den Einbrand zu verbessern oder das Vorwärmen stärkerer Werkstoffe zu reduzieren.

WIG PULSEN MIT GLEICHSTROM ZWISCHEN 0,1 UND 500 HERTZ

Ideal für dünne Bleche und Edelstahl. Besseres Nahtbild, weniger Verzug und höhere Schweißgeschwindigkeit.

ZÜNDUNG MIT HOCHFREQUENZ (HF)

Zünden Sie den Lichtbogen ohne dass die Elektrode das Werkstück berührt. Mit der HF-Zündung schließen Sie mögliche Wolframeinschlüsse im Werkstück aus. Beim Gleichstromschweißen steht alternativ die Lift-TIG Zündung zur Verfügung.

ZWEI GAS-MAGNETVENTILE

Schließen Sie einfach ihre Schutzgase für MIG/MAG und WIG an, ohne hin und her wechseln zu müssen.

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG** **AC WIG**

ALLE PROZESSE – KEINE KOMPROMISSE

Überragende Performance

- Erstklassige Allprozess-Performance
- Einsatz von Zellulose-Stabelektroden
- 90–270 V Mehrspannungsfunktion (erweiterter Bereich)
- 2-Rollen-Antriebssystem
- 2 Magentventile

Unschlagbare Zähigkeit

- Industrietaugliche Schutzart IP23S
- 25,5 kg
- Überrollkäfig mit mehreren Griffen
- Unibody-Stahlkonstruktion

Technologie der nächsten Generation

- sMIG
- 4,3 Zoll LCD/TFT-Farbdisplay
- Vier Speichereinstellungen (pro Prozess)
- Mehrsprachiges Display
- Integriertes Bedienungshandbuch, Ersatzteilliste und Schweißparameter
- SCT™ (Kurzschlussabbruch)

Modernes AC/DC WIG

- Lift-Arc-Funktion
- Zündung mit Hochfrequenz (HF)
- Impuls-DC
- Balancesteuerung 60–90 %
- Frequenzanpassung 25–400 Hz
- Amplitudenversatz

Standardfunktionen:

- Ready-to-weld-Paket (beinhaltet sämtliches Zubehör und Muster von Schweißzusätzen)
- Automatische Erkennung des Spulenbrenners
- Aufnahme von 200-mm-Spulen
- Induktivitätssteuerung (nur MIG/MAG)
- 2/4-Takt Brennersteuerung)
- Spannungseinstellung (nur MIG/MAG)
- Rückbrandeinstellung
- Einstellung von Gasvor- und Gasnachströmung
- Punktschweiß-Funktion
- Automatischer Hot-Start
- Arc-Force-Regelung

FÜR DAS MIG-SCHWEISSEN VON ALUMINIUM – EMP 205ic AC/DC **ESAB empfiehlt OK Autrod 5183 mit 100 % Argon-Schutzgas. Achten Sie auf eine korrekte Systemeinstellung und verwenden Sie für das MIG-Schweißen von Aluminium geeignetes Zubehör.**

MASSNAHME	Artikel-Nr.	Beschreibung
Tauschen Sie die Stahlseele im Brenner gegen eine reibungsarme PTFE-Seele aus.	0700200091	3 Meter lange PTFE-Seele für 0,8–1,0 mm Draht
Tauschen Sie die Vorschubrolle gegen eine mit U-Nut aus.	0367556004	Vorschubrolle mit U-Nut für 1,0/1,2 mm Draht
Tauschen Sie die Auslassdüse gegen eine aus PTFE aus.	0464598880	PTFE-Auslassdüse für AL

MIG/MAG **FÜLLDRAHT** **E-HAND** **DC WIG** **AC WIG**

BESTELLINFORMATIONEN

BESTELLINFORMATIONEN	LIEFERUMFANG	Artikel-Nr.
Rebel EMP 205ic AC/DC mit Brenner SR-B 26 und Brenner MXL 201	Stromquelle EMP 205ic AC/DC mit 3 m Netzkabel und Stecker, MXL 201 MIG-Brenner 3 m, SR-B 26 WIG-Brenner mit Zubehör (3 Spannhülsen 1,6–3,2 mm, 3 Spannhülsengehäuse 1,6–3,2 mm, 1 lange Brennerkappe, 3 Keramikdüsen und 3 Wolframelektroden, gold 1,6–3,2 mm), Rückleitungskabel und Klemme 3 m, Gasschlauch mit Schnellkupplung 4,5 m, Vorschubrollen für 0,6, 0,8 und 1,0 mm Draht, Kontaktdüsen für Drahtdurchmesser 0,6, 0,8 und 1,2 mm, Blechdickenlehre	0700300998
Rebel EMP 215ic mit Brenner MXL 201	EMP 215ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, 3 Meter MIG/MAG-Brenner MXL 201, 3 Meter Schweißkabel mit Elektrodenhalter, 5 kg Aristorod 12.50 mit 0,8 mm Draht, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen, Kontaktdüsen und Führungsrohre für 0,6, 0,8 und 1,0 mm Draht, Dickenlehre	0700300985
Rebel EMP 235ic mit Brenner MXL 271	EMP 235ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, 3 Meter MIG/MAG-Brenner MXL 271, 3 Meter Schweißkabel mit Elektrodenhalter, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen, Kontaktdüsen und Führungsrohre für 0,6, 0,8 und 1,0 mm Draht, Blechdickenlehre	0700300989
Rebel EMP 255ic ohne Brenner	EM 255ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen und Führungsrohre für 0,8, 1,0 und 1,2 mm Draht, Blechdickenlehre	0700300992
Rebel EMP 320ic ohne Brenner	EM 320ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen und Führungsrohre für 0,8, 1,0 und 1,2 mm Draht, Blechdickenlehre	0700300991

BESTELLINFORMATIONEN	LIEFERUMFANG	Artikel-Nr.
Rebel EMP 255ic mit Brenner PSF 315	EM 255ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, MIG/MAG-Brenner PSF 315, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen und Führungsrohre für 0,8, 1,0 und 1,2 mm Draht, Blechdickenlehre	**mit 3 m Brenner** 0700303881 **mit 4,5 m Brenner** 0700303882
Rebel EMP 320ic mit Brenner PSF 315	EM 320ic Stromquelle mit 3 Meter Netzleitung und Stecker, MIG/MAG-Brenner PSF 315, 4,5 Meter Rückleiter und Klemme, 4,5 Meter Gasschlauch mit Schnellkupplung, Vorschubrollen und Führungsrohre für Drahtdurchmesser 0,8, 1,0 und 1,2 mm, Blechdickenlehre	**mit 3 m Brenner** 0700303883 **mit 4,5 m Brenner** 0700303884

OPTIONALES ZUBEHÖR	Artikel-Nr.
Zweirädriger Wagen	0700300872
Brenner SR-B 26, 4 m	0700025518
Fußpedal, 4,5 Meter	W4014450
Handy 200 Elektrodenhalter	0700006030

Leistungsstarke Schweißgeräte brauchen auch leistungsstarke Schweißzusätze von ESAB. Erhalten Sie noch heute weitere Informationen unter esab.com/fillermetals.

ESAB / esab.com

GLOBALLY CERTIFIED MANAGEMENT SYSTEMS

XA00195430 / DE / 08/2020