

# MSA elektrosvařovací řídicí jednotky → spolehlivý pomocník

Typová řada elektrosvařovacích řídicích jednotek MSA je součástí ideální technologie elektrosvařování přímo na stavbě pro realizační firmy i provozovatele sítí. Naše MSA elektrosvařovací řídicí jednotky nabízejí komplexní řešení od svařování po záznam o provedených svarech s návazností na počítačový program MSA WIN-WELD.



## Obecný popis

MSA elektrosvařovací řídicí jednotky plně uspokojují všechny požadavky s ohledem na současný stav technologie svařování elektrotvarovkami. Tyto jednotky jsou vysoce hodnocené pro jejich snadné ovládání, jednoduché používání a hlavně pro technické parametry. Každý si může vybrat z řady jednotek MSA 200, 250, 300, 350 a 400 výrobek, který bude přesně odpovídat jeho požadavkům. Robustní skříň jednotky (hliníkový odlitek), důraz na kvalitu v průběhu výroby, pečlivý výběr součástek, nízká celková hmotnost a nejnovější technologie – to vše tyto jednotky nabízejí.

## Popis jednotlivých typů

**MSA 200 :** verze s konstantním svařovacím napětím 40 V, která má opravdu jen to, co je nezbytně nutné. Ruční zadání svař. času. Ideální pro případ, kdy rozhoduje co nejnižší pořizovací cena.

**MSA 250 :** jednotka se základním vybavením a dobrou úrovní uživatelského komfortu. Svařovací data lze zadat pomocí čtečky čárového kódu nebo, v případě potřeby, ručně. Komunikace s obsluhou – LED displej (zobrazení svař. času, napětí a vložené energie, případně číslo chyby při svařování). Nenáročná na technické parametry elektrocentrály. Bez omezení svař.

průměru a četnosti svařování. Lehký (11,5 kg) a výkonný partner pro každodenní použití.

**MSA 300 :** na rozdíl od MSA 250 má tato jednotka alfanumerický displej (ostatní vlastnosti jsou shodné). S obsluhou komunikuje v češtině. Spolehlivý výrobek pro každodenní použití od Číny po Chile díky možnosti nastavení 24 jazyků. Střední úroveň uživatelského komfortu. Na displeji se v průběhu svařovacího procesu objevují aktuální informace včetně chybových hlášení ve formě textu.

**MSA 350 :** jednotka s možností záznamu svařovacích dat. Při výstavbě plynovodů



nezbytná část dokumentace realizační firmy, která je předkládána provozovateli. Proti MSA 300 má navíc paměť pro 800 záznamů o provedených svarech. S pomocí software MSA WIN-WELD lze záznamy třídit, tisknout a archivovat pro pozdější použití. Dále lze tímto programem tisknout konfigurační čárové kódy, kterými lze upravit nastavení jednotky dle individuálních potřeb a čárové kódy zakázek a svářečských průkazů, které ulehčují orientaci v záznamech a umožňují diferencovaný přístup. Všechny tyto operace (tj. načítání data změny v nastavení jednotky) je možné s výhodou provádět v pohodlí kanceláře.

**MSA 400 :** tato jednotka slučuje všechny vlastnosti MSA 350 a možnosti plně zpětné sledovatelnosti všech svařovaných dílů. V budoucnosti bude zpětná sledovatelnost hrát důležitou roli ve vztazích mezi výrobcí elektrotvarovek a trubek, realizační firmou a provozovatelem sítí. Předpisy rovněž budou požadovat omezení možnosti používání jednotky ne kvalifikovanou obsluhou, průběžné záznamy a správu dat a také další vývoj řídicích jednotek. MSA 400 se zpětnou sledovatelností a spoluprací s programem MSA WIN-WELD poskytuje dostatečné řešení pro splnění těchto úkolů. Upravte si nastavení Vaší jednotky dle individuálních požadavků a dosáhnete té nejvyšší úrovně bezpečnosti při výstavbě rozvodných sítí.

- 1 Typová řada řídicích jednotek. Vzadu MSA 200 a MSA 250. Vpředu MSA 300, 350 a 400
- 2 Úplný záznam o provedených svarech včetně zpětné sledovatelnosti
- 3 Vytvoření konfiguračních čárových kódů
- 4 Načítání dat z jednotky do počítače propojovacím kabelem nebo PCMCIA kartou (MSA 400)
- 5 Dokonalé třídění a výběr záznamů pomocí programu MSA WIN-WELD
- 6 Snadné přidávání doplňkových údajů



## → Výhody

- Nejvyšší kvalita použitých součástek
- Užité vlastnosti nejsou omezeny ani při proměnlivém výkonu elektrocentrály
- Nízká hmotnost a snadná manipulace
- Lokalizované verze software (kromě MSA 200 a 250)
- Možnost nastavení dle individuálních potřeb
- Neomezená četnost svařování