

# Master 315

Tout sauf ordinaire



- Conception spécialement adaptée au procédé MMA
- Compacité et légèreté
- Conçu pour tous les types d'électrodes, y compris les cellulosiques.
- Fonction de soudage MMA et DC TIG
- Adapté à l'utilisation de générateurs

## Applications

- Installation et armement
- Réparation et maintenance
- Industries chimique et de transformation
- Chantiers navals et secteur offshore

## Réglage rapide et précis

### Excellente qualité de soudage

**Le Master 315 est un poste à souder MMA élégant et pratique, qui résiste aux chocs et aux coups de la vie quotidienne d'une machine de soudage.**

Léger et compact, le Master 315 est fabriqué à partir de plastique résistant moulé par injection et comprend des structures de protection contre les chocs. C'est ainsi votre partenaire incontournable en atelier ou sur site.

**Le Master 315 offre des performances de soudage optimales et un réglage de paramètres rapide. Il est également associé à l'outil de sélection de menu innovant Weld Assist.**

Weld Assist sélectionne les paramètres adaptés à chaque application, quelle que soit votre expérience de soudage. Sélectionnez le type et la taille d'électrode, ainsi que le type de joint, et Weld Assist sélectionnera les paramètres les plus adaptés.

Même si le soudage MMA s'apparente à un procédé de soudage basique, le Master 315 rend ce procédé exceptionnel pour le soudage professionnel.



### MMA PULSÉ

Le MMA pulsé réduit l'apport de chaleur global, améliore le contrôle de l'arc de soudage et augmente la vitesse de soudage pour les applications sélectionnées. Le MMA pulsé offre d'autres avantages, notamment d'excellentes propriétés de soudage des passes de fond et en position, des soudures plus propres et permet de réduire la déformation thermique.



### TECHNOLOGIE ARCBREAK

La technologie ARCBreak permet aux professionnels du soudage de régler les paramètres à leur convenance pour facilement créer et briser l'arc de soudage lors du soudage MMA. La technologie ARCBreak optimise le contrôle du bain de soudure et de l'apport de chaleur, en évitant ainsi les brûlures, en augmentant la qualité de soudage globale et en accélérant la vitesse de pointage. La technologie ARCBreak peut être optimisée à l'aide du menu Weld Assist pour divers types d'électrodes.



### PERFORMANCE DE SOUDAGE CELLULOSIQUE

Les électrodes de soudage cellulosiques nécessitent une réserve de tension importante pour garantir la fiabilité du soudage. Le Master 315 présente un programme de soudage spécial et une dynamique de puissance optimisée, garantissant une force d'arc unique et d'excellentes performances de soudage cellulósique.



### CANAUX MÉMOIRE

Le Master 315 présente 99 canaux mémoire qui garantissent un réglage optimal des paramètres ou des valeurs DMOS. Vous pouvez copier ou supprimer et mettre à jour selon vos besoins. C'est simple et rapide.



### PARAMÈTRES DE SOUDAGE OPTIMAUX POUR CHAQUE TÂCHE

Équipé de série d'un écran couleur TFT 7 pouces, le Master 315 offre une expérience utilisateur et une précision optimales pour le réglage et le contrôle des paramètres de soudage. Les boutons de navigation pratiques et le bouton de réglage multifonction vous permettent de trouver facilement les paramètres de soudage optimaux, quelle que soit la tâche. Vous pouvez sélectionner vos propres paramètres manuellement ou laisser Weld Assist les définir à votre place. Les postes à souder sont de plus en plus difficiles à contrôler et à régler.



### PERSONNALISABLE

Personnalisez l'économiseur d'écran du Master 315 avec le logo de votre entreprise, vos coordonnées ou l'image de votre choix. C'est simple et rapide.



*Paramètres de soudage optimaux pour chaque tâche*



*Commande à distance*



*Convient à tous les types d'électrodes*

## Caractéristiques techniques

|  |             | <b>Master 315 G</b>                                  | <b>Master 315 G (VRD non désactivable)</b>                              | <b>Master 315 GM</b>                                 |
|--|-------------|--|---|--|
| Tension d'alimentation secteur                       | 3~ 50/60 Hz | 380 à 460 V ± 10 %                                   | 380 à 460 V ± 10 %  | 220...230 V ±10 %<br>380...460 V ±10 %               |
| Fusible  |             | 16A-C  | 16A-C   | 16A-C  |
| Puissance maximale nominale à 40 °C, MMA             | 30 %        |  |   | 300 A / 32,0 V (400 V)<br>260 A / 30,4 V (220 V)     |
|  | 40 %        | 300 A / 32 V   | w300 A / 32 V   | 280 A / 31,2 V (400 V)<br>260 A / 30,4 V (220 V)     |
|  | 60 %        | 260 A / 30,4 V                                       | 260 A / 30,4 V  | 260 A / 30,4 V (400 V)<br>230 A / 29,2 V (220 V)     |
|  | 100 %       | 220 A / 28,8 V                                       | 220 A / 28,8 V  | 220 A/28,8 V (400 V)<br>175 A/27,0 V (220 V)         |
| Puissance maximale nominale à 40 °C, TIG             | 40 %        | 300 A / 22 V   | 300 A / 22 V  | 280 A / 21,2 V (400 V)<br>260 A / 20,4 V (220 V)     |
|  | 60 %        | 260 A / 20,4 V                                       | 260 A / 20,4 V  | 260 A / 20,4 V (400 V)<br>230 A / 19,2 V (220 V)     |
|  | 100 %       | 220 A / 18,8 V                                       | 220 A / 18,8 V  | 220 A/18,8 V (400 V)<br>175 A / 17,0 V (220 V)       |
| Plage de soudage                                     | MMA         | 10 à 300 A   | 10 à 300 A  | 10...300 A (400 V)<br>10...260 A (220 V)             |
|  | TIG         | 3 à 300 A  | 3 à 300 A   | 3...300 A (400 V)<br>3...260 A (220 V)               |
| Tension à vide (reg)                                 |             | 50 V=  | 23 V=   | 50 V=  |
| Tension à vide (un-reg)                              |             | 70 à 95 V  | 70 à 95 V   | 70 à 95 V  |
| Tension à vide, VRD                                  |             | 23 V=  | 23 V=   | 23 V=  |
| Tension de soudage max.                              |             | 63 à 89 V=   | 63 à 89 V=  | 38 à 60 V=   |
| Facteur de puissance à 100 %                         |             | 0.89   | 0.89  | 0,89 (400 V)<br>0,95 (220 V)                         |
| Rendement à 100 %                                    |             | 0.87   | 0.87  | 0.87 (400 V)<br>0,85 (220 V)                         |
| Plage de températures d'utilisation                  |             | -20 ... +40 °C                                       | -20 ... +40 °C  | -20 ... +40 °C                                       |
| Classe CEM   |             | A  | A   | A  |
| Indice de protection                                 |             | IP23S  | IP23S   | IP23S  |
| Dimensions externes                                  | L x P x H   | 544 x 205 x 443 mm                                   | 544 x 205 x 443 mm  | 544 x 205 x 443 mm                                   |
| Poids sans accessoires                               |             | 21,4 kg  | 21,4 kg   | 22,6 kg  |
| Puissance de groupe électrogène recommandée (min.) : | Sgen        | 20 kVA   | 20 kVA  | 20 kVA   |
| Tailles d'électrodes enrobées                        | ø mm        | 1,6 à 7,0 mm   | 1,6 à 7,0 mm  | 1,6 à 7,0 mm   |
| Normes   |             | CEI 60974-1, -3, -10<br>CEI 61000-3-12<br>GB 15579.1 | CEI 60974-1, -3, -10<br>CEI 61000-3-12<br>GB 15579.1<br>AS 60974.1-2006 | CEI 60974-1, -3, -10<br>CEI 61000-3-12<br>GB 15579.1 |

## Références pour commander

| Équipement               | Description  | Référence pour commander |
|--------------------------|--|--------------------------|
| Master 315 G             | Poste à souder 300 A, pour générateur  | M315G                    |
| Master 315 G             | Poste à souder 300 A, pour générateur, VRD non désactivable                              | M315GAU                  |
| Master 315 GM            | Poste à souder 300 A, pour générateur et alimentation multi-tension                      | M315GM                   |
| Câble de soudage         | 5 m, 35 mm <sup>2</sup>  | 6184301                  |
| Câble de soudage         | 5 m, 50 mm <sup>2</sup>  | 6184501                  |
| Câble de retour de masse | 5 m, 35 mm <sup>2</sup>  | 6184311                  |
| Câble de retour de masse | 5 m, 50 mm <sup>2</sup>  | 6184511                  |
| Flexlite TX 223GVD13     | Torche Flexlite TX avec une vanne de gaz manuelle et un connecteur DIX 13 mm             | TX223GVD134              |
| HR43                     | Commande à distance filaire  | HR43                     |
| HR45                     | Commande à distance sans fil   | HR45                     |
| FR43                     | Commande à distance au pied, filaire   | FR43                     |
| FR45                     | Commande à distance au pied, sans fil  | FR45                     |
| P43MT                    | Chariot de transport à quatre roues  | P43MT                    |
| T25MT                    | Chariot de transport à deux roues avec chargement des bouteilles de gaz au niveau du sol | T25MT                    |
| P45MT                    | Chariot de transport à quatre roues avec plateau cylindrique pivotant innovant.          | P45MT                    |



Rue Edouard Verdan 20  
1400 Yverdon-les-Bains  
[www.ksrsoudage.ch](http://www.ksrsoudage.ch)

Tél. 024 447 44 00  
Fax 024 447 44 05  
[office@ksrsoudage.ch](mailto:office@ksrsoudage.ch)