



## Auswahldiagramm für ENDRESS Schweißstromerzeuger

### Помощь в выборе сарочных электростанций ENDRESS

### What is the right ENDRESS welding genset?

Schweißstrom	[A]														
Сварочный ток	[A]	30	50	70	90	110	130	150	170	190	210	230	250	270	300
Welding current	[A]														
Elektrode	Ø in mm														
Электроды	Ø в мм	Ø 1,5	Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,25			Ø 4,0			Ø 5,0			Ø 6,0	
Electrodes	Ø in mm														
ESE 404 SBS-AC	100 % ED	≤ 95 A													
	60 % ED	≤ 125 A													
	35 % ED	≤ 180 A													
ESE 704 SBS-AC	100 % ED	≤ 140 A													
	60 % ED	≤ 180 A													
	35 % ED	≤ 200 A													
ESE 804 SDBS-DC	100 % ED	≤ 140 A													
	60 % ED	≤ 180 A													
	35 % ED	≤ 220 A													
ESE 1006 SDBS-DC	100 % ED	≤ 190 A													
	60 % ED	≤ 250 A													
	35 % ED	≤ 300 A													

#### Erklärung, объяснение, explanation:

- ED** - relative Einschaltdauer in %, относительная продолжительность включения в %, relative switching period in %
- t<sub>b</sub>** - Belastungsdauer in min, продолжительность нагрузки в мин., load period in min
- t<sub>p</sub>** - Pausendauer in min, продолжительность перерыва в мин., break period in min
- t<sub>d</sub> + t<sub>p</sub>** - Spieldauer (nach VDE 0540 = 10 min), продолжительность «игры» (согласно норму VDE 0540 = 10 мин), period of „playing“ (in accord. to VDE 0540 = 10 min)

$$ED = \frac{t_b}{t_b + t_p} \times 100 \%$$

**ED 35 %** bedeuten: t<sub>b</sub> = 3,5 min Schweißen, t<sub>p</sub> = 7,5 min Schweißpause zum abkühlen  
**ED 35 %** означают: t<sub>b</sub> = 3,5 мин для сварки, t<sub>p</sub> = 7,5 мин для охлаждения  
**ED 35 %** means: t<sub>b</sub> = 3,5 min for welding, t<sub>p</sub> = 7,5 min for break for cooling

**ED 60 %** bedeuten: t<sub>b</sub> = 6 min Schweißen, t<sub>p</sub> = 4 min Schweißpause zum abkühlen  
**ED 60 %** означают: t<sub>b</sub> = 6 мин для сварки, t<sub>p</sub> = 4 мин для охлаждения  
**ED 60 %** means: t<sub>b</sub> = 6 min for welding, t<sub>p</sub> = 4 min for break for cooling

**ED 100 %** bedeuten: t<sub>b</sub> = 10 min - Schweißen im Dauerbetrieb  
**ED 100 %** означают: t<sub>b</sub> = 10 мин - для непрерывной сварки  
**ED 100 %** means: t<sub>b</sub> = 10 min - for continuous welding



Notwendiger Kupferquerschnitt für Schweißleitungen  
Необходимые диаметры для сварочных кабелей  
Necessary diameter of the welding cables

<b>Gerätetyp</b> Тип электростанции Genset type	<b>Schweißstrom</b> Сварочный ток Welding current	<b>Kabelquerschnitt</b> Поперечное сечение кабелей Cable cross-section	
<b>Kabellänge</b> Длина кабелей Length of the cables		<b>5 – 10 m</b> 5 – 10 m 5 – 10 m	<b>10 – 20 m</b> 10 – 20 m 10 – 20 m
<b>ESE 404 SBS-AC</b>	<b>180 A</b>	<b>35 mm<sup>2</sup></b>	<b>50 mm<sup>2</sup></b>
<b>ESE 704 SBS-AC</b>	<b>200 A</b>	<b>35 mm<sup>2</sup></b>	<b>50 mm<sup>2</sup></b>
<b>ESE 804 SDBS-DC</b>	<b>220 A</b>	<b>35 mm<sup>2</sup></b>	<b>50 mm<sup>2</sup></b>
<b>ESE 1006 SDBS-DC</b>	<b>300 A</b>	<b>50 mm<sup>2</sup></b>	<b>70 mm<sup>2</sup></b>