Technische Daten
Systeme für Spitzenzündung

Pegasar 500 accu

Akkubetrieben

- Mobiles, leichtes und robustes Akku-Bolzenschweißgerät für Baustelle und Werkstatt (IP 44)
- Intuitive, leichte Bedienung dank Schnellzugriffstasten mit hinterlegten Schweißparametern

M3 - M6
#4 - 1/4"

Pegasar 500 accu Insulation

Akkubetrieben

- Mobiles, leichtes und robustes Akku-Bolzenschweißgerät für Baustelle (IP 44)
- Intuitive, leichte Bedienung dank Schnellzugriffstasten mit hinterlegten Schweißparametern

Tellerstifte Ø 2/2,7 mm
CD ISO-Nägel Ø 2/3 mm

	Pegasar 500 accu	Pegasar 500 accu Insulation
Schweißverfahren	CD	CD
Schweißmaterial	(●)	(●)
Technik	Inverter-Kondensatorladetechnik	Inverter-Kondensatorladetechnik
Schweißbereich	Bolzen (Stahl) M3 - M6 / #4 - 1/4" Bolzen (Aluminium) M3 - M4 / #4 - #8	Tellerstifte Ø 2 und 2,7 mm CD-ISO-Nägel Ø 2 und 3 mm
Schweißfolge	M3 / #4 = 40 Bolzen/Min. (Ladespannung 55 V), M6 / 1/4" = 20 Bolzen/Min. (Ladespannung 95 V)	Tellerstift: Ø 2,7 mm = 20 Stifte/min. (Ladespannung 85 V) CD-ISO-Nagel: Ø 3 mm = 20 Nägel/Min. (Ladespannung 90 V)
Anzahl Schweißungen je Akkuladung	400 Schweißungen (M6 / 1/4")	400 Schweißungen (Tellerstifte 2,7 mm)
Kapazität	100 000 µF	100 000 µF
Schweißzeit	1 - 3 ms	1 - 3 ms
Ladeenergie	500 Ws	500 Ws
Ladespannung	50 - 100 V (stufenlose Spannungsregelung)	50 - 100 V (stufenlose Spannungsregelung)
Stromquelle	Kondensator	Kondensator
Akku *)	25,55 V / 5,7 Ah / 145,64 Wh (LiNiCoAlO2)	25,55 V / 5,7 Ah / 145,64 Wh (LiNiCoAlO2)
Ladezeit des Akkus	Max. 2,5 h	Max. 2,5 h
Akkulebensdauer	Mindestens 400 Ladezyklen (bei 800 Ladezyklen noch ca. 60 % der Anfangskapazität)	Mindestens 400 Ladezyklen (bei 800 Ladezyklen noch ca. 60 % der Anfangskapazität)
Maße in LxBxH	475 x 300 x 355 mm /18,70" x 11,81" x 13,98" (mit Griff)	475 x 300 x 355 mm /18,70" x 11,81" x 13,98" (mit Griff)
Gewicht	12,0 kg / 26,46 lbs inkl. Akku, 10,7 kg / 23,59 lbs ohne Akku	12,0 kg / 26,46 lbs inkl. Akku, 10,7 kg / 23,59 lbs ohne Akku
Anschluss	100 V - 240 V, 50/60 Hz, 10 AT; im Akkubetrieb: 25,55 V	100 V - 240 V, 50/60 Hz, 10 AT; im Akkubetrieb: 25,55 V
Anschlussleistung	500 W	500 W
Kühlart	F (thermisch gesteuerter Lüfter)	F (thermisch gesteuerter Lüfter)
Schutzart	Mit eingesetztem Akku: IP 44, ohne Akku: IP 23	Mit eingesetztem Akku: IP 44, ohne Akku: IP 23
Geeignete Pistolen	C 06-3	CI 03, C 06-3

Displays	**Bestell-Nr.**	**Bestell-Nr.**
Pegasar 500 accu (Metrisch) 	**92-10-0500** (Stecker E+F; Europa + China), Tasten "Metrisch" *) **92-12-0500** (Stecker B; USA + Kanada), Tasten "Imperial" *) **92-13-0500** (Stecker B; Japan), Tasten "Metrisch" *)	**92-10-0510** (Stecker E+F; Europa + China), Tasten „Metrisch“ *) **92-12-0510** (Stecker B; USA + Kanada), Tasten „Imperial“ *)
Pegasar 500 accu (Imperial) 	**92-40-154** (Massekabel)	**92-40-091** (Massekabel für Tellerstifte; CI 03) **92-40-154** (Massekabel für CD-ISO-Nägel; C 06-3)
Pegasar 500 accu Insulation 	**88-23-484** (Accu 150 - Akku; Lithium-Ionen-Akku) **88-23-661** (ACCU CHARGER 150 - Ladegerät für Akkus Typ Accu 150 - Stecker E+F) **88-24-066** (ACCU CHARGER 150 - Ladegerät für Akkus Typ Accu 150 - Stecker B) **88-24-466** (Werkzeugtasche)	**88-23-484** (Accu 150 - Akku; Lithium-Ionen-Akku) **88-23-661** (ACCU CHARGER 150 - Ladegerät für Akkus Typ Accu 150 - Stecker E+F) **88-24-066** (ACCU CHARGER 150 - Ladegerät für Akkus Typ Accu 150 - Stecker B) **88-24-466** (Werkzeugtasche)

*) Akku ist nicht im Lieferumfang enthalten.

Legende
Schweißverfahren: CD = Spitzenzündung
Stahl Edelstahl Aluminium

HBS Welding Systems GmbH
Tel. +49 8131 511-0

www.hbswelding.systems
sales@hbswelding.systems