

## MIG/MAG-Schweißanlage

Griesheim Magstar

Euromatig 25

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



**Online-Shop**

[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



**Produktkatalog**

[www.merkle-muenchen.de/Merkle\\_Produkt\\_Katalog](http://www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog)

### München

Anton-Böck-Straße 31  
81249 München  
Tel. (089) 89 77 17 - 0  
Fax (089) 89 77 17 - 99  
[info@merkle-muenchen.de](mailto:info@merkle-muenchen.de)  
[www.merkle-muenchen.de](http://www.merkle-muenchen.de)

### Landshut

Meisenstraße 11 a  
84030 Ergolding  
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0  
Fax (08 71) 9 33 17 - 99  
[info@merkle-landshut.de](mailto:info@merkle-landshut.de)  
[www.merkle-landshut.de](http://www.merkle-landshut.de)

### Rosenheim

Weidestraße 5 a  
83024 Ro-Langenpfunzen  
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0  
Fax (0 80 31) 28 54 - 99  
[info@merkle-rosenheim.de](mailto:info@merkle-rosenheim.de)  
[www.merkle-rosenheim.de](http://www.merkle-rosenheim.de)

Wilhelm Merkle  
Schweißtechnik GmbH  
Anton-Böck-Straße 31  
81249 München-Freiham

info@merkle-muenchen.de

**Fax 089 / 89 77 17 – 80**

Absender

Sehr geehrte Damen und Herren,

hiermit bestellen wir wie folgt:

Menge	Bezeichnung	Sach-Nr.

Bitte rufen Sie mich an, ich habe Fragen.

Tel. \_\_\_\_\_

Ansprechpartner \_\_\_\_\_

# Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Servicener Niederlassung der Merkle-Schweißmaschinenbau GmbH aus Kötz in Schwaben gegründet, um von München aus die nieder- und oberbayerischen Kunden optimal zu betreuen. Da wir sehr schnell gewachsen sind, wurde 1985 eine Niederlassung bei Landshut gegründet, 1988 kam dann Rosenheim dazu, wodurch dann die optimalen Bedingungen geschaffen waren, um die Handwerks- und Industriekunden in München, Landshut und Rosenheim bestens zu betreuen.

Heute haben wir Werksvertretungen in der Tschechischen Republik, in Rumänien, in Serbien, in Kroatien und in Südtirol. Dadurch sind wir nun einer der größten schweißtechnischen Händler Bayerns. Durch den Umzug in unser eigenes Gebäude 2008 nach München-Freiham wurde unsere Expansion vorläufig abgeschlossen.

Unser Ziel war von Anfang an eine gesunde Mischung aus traditionellen Werten und innovativen Visionen, die uns dabei helfen, unsere Marktposition auch langfristig zu halten und weiter auszubauen. Wir verstehen uns als Problemlöser in allen Fragen rund um das Thema Schweißen und Schneiden. Es ist egal, ob es um ein spezielles schweißtechnisches Problem geht, ob Sie innerhalb von Stunden ein Mietgerät benötigen oder ob es um eine Express-Lieferung nach Bozen geht: Wir sind für Sie da und bieten entsprechende Lösungen an. Deshalb gehören Merkle, Innovation und Problemlösungen genauso unzertrennlich zusammen wie die ständige Weiterbildung und Schulung von Mitarbeitern und Kunden. Um dies auch für die Zukunft zu garantieren, bilden wir in unserem Unternehmen seit über 30 Jahren unseren Nachwuchs selbst aus.

Wir nehmen auch unsere soziale Verantwortung sehr ernst, indem wir seit 20 Jahren den Merkle-Cup sponsern, um Jugendlichen eine sinnvolle Freizeitbeschäftigung zu bieten. Das Turnier auf Bundesliga-Ebene ist inzwischen das zweitgrößte Jugend-Fußballturnier Deutschlands.



München



Landshut



Rosenheim

Unsere Philosophie war von Anfang an, dass wir stets Maßnahmen treffen und nur solche Ziele vor Augen haben, die auch in Zukunft eine stabile wirtschaftliche Basis garantieren. Da sich viele Kunden Gedanken über eine langfristige Zusammenarbeit mit ihren Lieferanten machen, versichern wir Ihnen, dass Merkle ein familiengeführtes Unternehmen ist und es auch bleiben wird, da auch die Nachfolge bereits gesichert ist. Wir können Ihnen garantieren, dass wir ein Team mit klaren und nachvollziehbaren Vorstellungen und Zielen sind, das sich seiner Verantwortung bewusst ist - heute *und* auch morgen, wodurch der Ausspruch "Einmal Merkle - immer Merkle" auch in kommenden Zeiten noch Gültigkeit und Bestand haben wird, denn Zukunft braucht Herkunft. Tradition und Zukunft sind kein Widerspruch, sie ergänzen sich.

In diesem Sinne hoffen wir weiterhin auf Ihre Treue und Verbundenheit, bleiben Sie uns auch weiterhin gewogen.

*Siegfried Awissus*  
- Geschäftsführer -



## Lange Öffnungszeiten

Montag bis Freitag:

München	6:30-12:00 Uhr u. 13:00-18:00 Uhr
Landshut	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
Rosenheim	7:00-12:00 Uhr u. 13:00-17:30 Uhr
München auch Samstag von	8:00-12:00 Uhr



## Lieferservice

Auf Wunsch liefern wir die bestellte Ware auch direkt zu Ihnen nach Hause.



## Herstellervorteil

Schweißanlagen sowie erwerben Sie bei uns direkt vom Hersteller zu besten Konditionen.



## Getränke

Während Ihres Besuches steht Ihnen eine Auswahl an Getränken kostenlos zur Verfügung.



## Parkplatz

Nutzen Sie den kostenlosen Parkplatz direkt vor der Tür.



## Online-Shop

Hier können Sie nicht nur eine Vielzahl unserer Produkte rund um die Uhr bestellen, sondern auch eine Vielzahl von Infos abrufen.

[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



## 24 Stunden Notdienst

Wir sind zu jeder Tages- und Nachtzeit gegen einen geringen Aufschlag für Sie da.  
Tel. (089) 89 77 17 - 0



## Schweißkurse

Wir bieten MIG/MAG-, WIG- und Elektroden-Schweißkurse für Einsteigerm, Hobbybastler und auch für absolute Profis an. Nähere Infos, wie Termine und freie Plätze, finden Sie unter [www.schweisskurse-merkle.de](http://www.schweisskurse-merkle.de)



## Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage? Eine große Auswahl verschiedenster Modelle finden Sie unter [www.gebrauchte-schweissgeraete.de](http://www.gebrauchte-schweissgeraete.de)



## Mietanlagen

Wir vermieten so gut wie jede Schweiß- und Schneidanlage. Eine Übersicht aller Anlagen und Preise finden Sie unter [www.schweissgeraete-mieten.de](http://www.schweissgeraete-mieten.de)



## Reparaturen

Wir reparieren defekte Anlagen aller Fabrikate und führen auch die gesetzlich vorgeschriebenen Prüfungen nach EN/IEC 60 974-4 durch, entweder in unserer Werkstatt oder auch in Ihrem Betrieb. Außerdem kümmern wir uns um die jährlich vorgeschriebene Kalibrierung nach EN 1090.



## Vorfürungen

Sie können jedes Gerät ausgiebig testen, entweder in unserem Vorführraum oder bei Ihnen zu Hause. Unser kompetentes Fachpersonal berät Sie gern und hilft Ihnen bei allen Fragen.



## Finanzierung

Alle unsere Anlagen können Sie bei uns einfach und unkompliziert direkt finanzieren.



## Social Media

Besuchen Sie uns auf Facebook, Instagram, Twitter und YouTube und entdecken Sie aktuelle News, Fotos, Events und vieles mehr.

Für die folgenden Schweißkurse gibt es absolut keine Voraussetzungen, deshalb kann sie wirklich jeder belegen, der Interesse am Thema Schweißen hat und am Ende eines Kurses einfache Teile zur Verwendung im Privatbereich herstellen möchte. Auch das Alter spielt dabei keine Rolle. Diese Einsteiger-Schweißkurse berechtigen nicht dazu, Schweißarbeiten auszuführen, für die eine Prüfung notwendig ist. Die Teilnahme wird durch ein Zertifikat nur bestätigt, es wird also kein Prüfzeugnis ausgestellt. Ihre persönliche Schutzausrüstung bitte mitbringen, falls nicht vorhanden, wird diese von uns vor Ort zur Verfügung gestellt. Die maximale Teilnehmerzahl ist bei allen Kursen auf 8 Personen begrenzt.

## MAG-Schweißkurs

## WIG-Schweißkurs

## E-Schweißkurs

## Autogen-Schweißkurs

**Termine** Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden  
**Umfang** Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

## WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

Voraussetzung ist die Teilnahme an einem WIG-Einsteiger-Schweißkurs bei uns.

**Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:**

- Einblicke in die Aluminiumarten
- Praktische Übungen an Kehl- und Stumpfnähten

**Termine** Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden  
**Umfang** Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe

## TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

Der Grundkurs dauert 1 Woche, wobei die Dauer maßgeblich vom Können und der Fähigkeit des Teilnehmers bestimmt ist, d.h., dass die Prüfung ggf. wiederholt werden muss. Auch hier sind keinerlei Voraussetzungen nötig, handwerkliche Fähigkeiten sind selbstverständlich eindeutig von Vorteil. Dieser Kurs wird durch eine bestandene Prüfung nachgewiesen und berechtigt zum Schweißen von abnahmepflichtigen Bauteilen im geregelten Bereich. Außerdem ist dieser Kurs mit bestandener Prüfung Voraussetzung für Arbeiten nach EN ISO 1090, die gängigsten Schweißnähte sind Kehl- und Stumpfnäht.

Angeboten wird dieser Kurs für das MAG- und WIG-Schweißverfahren.

**Termine** Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage  
**Umfang** Theorie, Praxis, Getränke, Mittagessen, Schulungsmappe, TÜV-Prüfung

**IHR VORTEIL** Wenn Sie spätestens 2 Monate nach einem absolvierten Schweißkurs eine Neu- oder Gebrauchtanlage mit einem Rechnungsbetrag von mindestens 1.250,- Euro direkt bei uns in München, Landshut oder Rosenheim kaufen, erhalten Sie einen Nachlass in Höhe von 25 % auf den Schweißkurspreis, jedoch nur pro Anlage für eine Person und nur wenn der Schweißkurs in München absolviert wurde.

Sie können sich den Nachlass von 25% auch dadurch sichern, indem Sie den Schweißkurs sofort beim Kauf einer Neu- oder Gebrauchtanlage buchen.

Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Die Schweißanlage besteht aus Schweißstromquelle, Drahtfördereinrichtung, Schutzgasversorgung, Steuereinheit und Schweißbrenner. Schweißstrom, Schutzgas und eine Drahtelektrode als Schweißzusatz werden dem Schweißbrenner durch das Schlauchpaket zugeführt. Im Stromkontaktrohr des Schweißbrenners wird der Schweißstrom über Gleitkontakt in die Drahtelektrode geleitet. Zwischen Elektrode und Werkstück entsteht ein sichtbar brennender Lichtbogen. Die Drahtelektrode schmilzt tropfenförmig ab. Diese kann mit einer hohen Stromstärke belastet werden, da der Schweißstrom unmittelbar vor dem Lichtbogen zugeführt wird, z. B. eine Drahtelektrode mit 1,0 mm Durchmesser und einer Strombelastbarkeit von 40 bis 220 A. Dies ermöglicht eine fehlerfreie und wirtschaftliche Verbindung von dünnen sowie dicken Querschnitten. Inerte Schutzgase schützen das Schweißbad beim Schweißen von Nichteisenmetallen vor Luftzutritt. Diesen Prozess nennt man Metall-Inertgasschweißen (MIG). Bei unlegierten und legierten Stählen schweißt man mit aktiven Schutzgasen, dies nennt man Metall-Aktivgasschweißen (MAG)

## Anwendungsbereiche

- Unlegierte und legierte Stähle (MAG)
- Aluminium und andere Nichteisenmetalle (MIG)
- anwendbar in allen Positionen
- an Bauteilen mit Dicken zwischen 0,6 und 100 mm
- Kraftfahrzeugherstellung und -reparatur
- Stahlbau
- Metallbau
- Maschinenbau
- Apparatebau

- 1 → Netzanschlussleitung
- 2 → Schweißstromquelle
- 3 → Drahtelektrodenspule
- 4 → Schutzgasflasche mit Druckminderer
- 5 → Schutzgasschlauch
- 6 → Schlauchpaket
- 7 → Massekabel
- 8 → Werkstückklemme
- 9 → Schweißbrenner
- 10 → Lichtbogen



## Typische Schweißdaten

- Drahtelektrode** 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm Ø  
Drahtfördergeschwindigkeit bis 30 m/min
- Schweißstromstärke** bis 460 Ampere bei 1,6 mm Drahtelektrodenndurchmesser,  
Gleich- oder Wechselstrom
- Abschmelzleistung** bis 7 kg/h

## Schutzgas-Drahtelektrode zum Schweißen von unlegierten Werkstoffen

Qualität G3Si1 (SG 2)

nach EN ISO 14341-A **G3Si1**  
TÜV-, DB-Zulassung, CE-Zeichen

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO<sub>2</sub>- oder Mischgas-Schweißungen

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn
0,08	0,9	1,4

### Für Werkstoffe:

<b>allgemeine Baustähle</b>	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
<b>Feinkornbaustahl</b>	S275N - S420N (StE 285 - StE 420)
<b>Kesselstahl</b>	P235GH - P355GH (H I - 19 Mn 6)
<b>Schiffsbaustahl</b>	(A - E)
<b>Stromart</b>	= (+)
<b>Schweißpositionen</b>	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
<b>Schutzgas nach EN ISO 14175</b>	M 21 (15-25 % CO <sub>2</sub> , Rest Argon), C 1 (100 % CO <sub>2</sub> )

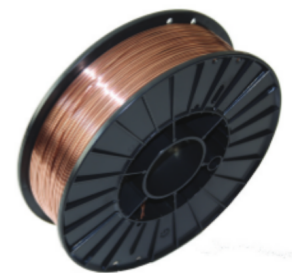
### Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,6 mm	D-100, normal	1 kg
0,8 mm	D-100, normal	1 kg
0,6 mm	D-200, normal	5 kg
0,8 mm	D-200, normal	5 kg
1,0 mm	D-200, normal	5 kg
0,6 mm	D-300, normal	15 kg
0,8 mm	D-300, lagen	5 kg
0,8 mm	D-300, lagen	15 kg
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg

### Sach-Nummer



JETZT im Shop bestellen  
[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)



n080.5.2203

n080.5.2208

n080.5.2205

n080.5.2210

n080.5.2220

n080.5.2206

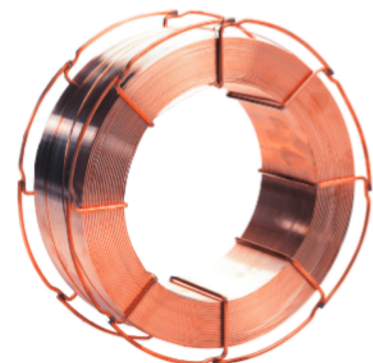
n080.5.2215

n080.6.0211

n080.6.0111

n080.6.0121

n080.6.0131



Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell zum Schweißen  
von **Werkstoffen, die noch feuerverzinkt werden sollen****

**Qualität G2Si1 (SG 1)**

nach EN ISO 14341-A **G2Si1**  
**Zulassungsumfang bitte anfordern!**

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten  
Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO<sub>2</sub>- oder Mischgas-  
Schweißungen

**Richtanalyse in %**

C	Si	Mn
0,1	0,6	1,2

**Für Werkstoffe:**

<b>allgemeine Baustähle</b>	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
<b>Feinkornbaustahl</b>	S275N - S460N (StE 255 - StE 460)
<b>Kesselstahl</b>	P235GH - P355GH (H I -19 Mn 6)
<b>Schiffsbaustahl</b>	(A - E)
<b>Stromart</b>	= (+)
<b>Schweißpositionen</b>	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
<b>Schutzgas nach EN ISO 14175</b>	M 21 (15-25 % Co <sub>2</sub> , Rest Argon), C 1 (100 % Co <sub>2</sub> )

**Drahtelektrode:**

Drahtdurchmesser in	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg
1,6 mm	K-300, lagen	15 kg



**JETZT im Shop bestellen**  
[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)

n080.5.3711

n080.5.3721

n080.5.3731

n080.5.3751

Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell  
zum Schweißen von bereits **verzinkten**  
und **rostigen Blechen****

**Qualität G2Ti**

**nach EN ISO 14341-A G2Ti**

Schweißdraht für verzinkte und rostige Bleche sowie zum Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern). Hervorragende Verschweißbarkeit und gleichmäßige und glatte Oberfläche der Schweißraupe.

**Richtanalyse in %**

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,06	0,5	1,1	0,1	0,1	0,1

**Für Werkstoffe:**

<b>allgemeine Baustähle</b>	S235JR - S355JR (St 37 - St 52)
<b>Feinkornbaustahl</b>	S275N - S420N (St 255 - StE 420)
<b>Kesselstahl</b>	P235GH - P355GH (H I bis 19 Mn 6)
<b>Schutzgas nach EN ISO 14175</b>	M 21 (15 - 25 % CO <sub>2</sub> , Rest Argon), C 1 (100 % CO <sub>2</sub> )

**Drahtelektrode:**

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg



**JETZT im Shop bestellen**  
[www.merkle-shop.de](http://www.merkle-shop.de)

n080.5.3611

n080.5.3621

n080.5.3631



Eine Kooperation mit  
[www.oldtimer-tv.com](http://www.oldtimer-tv.com)



## Sach-Nummer

n672.1.0000

### DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

Mit dieser DVD kann der Anfänger die wichtigsten Techniken erlernen und der fortgeschrittene Schweißer in der Werkstatt seine Kenntnisse um den ein oder anderen Kniff erweitern. Schweißprofis entwickelten außerdem Übungen, mit denen Fehler analysiert und eliminiert werden können. Anhand von detaillierten Fehleranalysen und der eingehenden Erklärung, welches Ergebnis auf Grund welcher Ausgangssituation entsteht, ist die Kunst des Schweißens verständlich und nachvollziehbar von Experten aufbereitet worden.

#### Beantwortung häufiger Fragen, wie:

- „Worauf ist zu achten, wenn man eine Kehlnaht oder eine Steignaht schweißt?“
- „Wie tief dringen die einzelnen Schweißtechniken ins Metall ein?“

#### Grundlegende Themen, wie:

- die richtige Brenner-Haltung
- Ermittlung der richtigen Einstellungen
- Erklärung der Nahtformen

n672.1.0005

### DVD „Grundlagen des WIG-Schweißens“

Die Grundlagen des WIG-Schweißens, wie z.B. die Auswahl der richtigen Stromquelle, Spannung und Wolfram-Elektrode für die entsprechenden Metalle.

Erklärt werden die einzelnen Techniken wie die Stumpfnah, Kehlnaht und die Rund-Kehlnaht. Anhand von Grafiken und Detailaufnahmen können Fehler analysiert werden.

n67000664

### Buch: Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

Dieses Buch ist ein praktisches Handbuch mit vielen bebilderten Schritt für Schritt Beispielen, wertvollen Informationen und unverzichtbaren Praxistipps. Das Buch beschäftigt sich mit den grundlegenden Themen, wie beispielsweise der Ermittlung der richtigen Einstellungen, der richtigen Brennerhaltung, die einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.

n67000665

### Buch: Schritt für Schritt WIG-Schweißen

Dieses Buch ist ein praxisorientiertes Buch und hilft Ihnen, den WIG Schweißprozess in den Griff zu bekommen. WIG Schweißen wird von Profis ebenso wie von Hobbyschweißern eingesetzt, um Stahl, Edelstahl und Aluminium zu schweißen. In diesem WIG Lehrbuch finden Sie zahlreiche Informationen, praktische Tipps und über 200 Fotos zum vielseitigsten Schweißprozess der heutigen Zeit.

Betriebsanleitung  
WIG-Kompakt-Schweiß-  
gleichrichter

Instruction Manual  
Composite TIG Welding  
Rectifier

**EUROMATIG<sup>®</sup> 25**  
**EUROMATIG<sup>®</sup> 35**

Mode d'emploi  
du Redresseur de soudage  
TIG compact

Indicazione per l'uso  
Raddrizzatore compatto  
di saldatura WIG

Technischer Stand der  
Funktion, der Schaltung  
und der Ersatzteilliste  
27.11.1981

Function, control and  
spare parts list:  
27.11.1981

Fonctionnement,  
commande et liste des  
pièces de rechange:  
27.11.1981

Stato della tecnica di  
funzione, innesto ed  
elenco dei pezzi di  
ricambio: 27.11.1981

Lichtbogen-Schweiß- und Schneidtechnik, Carl-von-Linde-Straße, D-8044 Unterschleißheim, Telefon (089) 31 00 51  
Arc Welding and Cutting Technology, Carl-von-Linde-Strasse, D-8044 Unterschleissheim, Tel. (089) 31 00 51  
Département de soudage et de découpage à l'arc, Carl-von-Linde-Str., D-8044 Unterschleissheim Tél. (089) 31 00 51  
Tecnica di saldatura e taglio ad arco, Carl-von-Linde-Str., D-8044 Unterschleissheim, Tel. (089) 31 00 51

---

Druckschrift Nr. 30 B 1080 d, e, f, i 8012  
Publication No.

Anderungen vorbehalten · Gedruckt in der Bundesrepublik Deutschland · Copyright Messer Griesheim GmbH  
Subject to changes without notice · Printed in West Germany · Copyright Messer Griesheim GmbH



## VORBEMERKUNGEN

Um die **vielfältigen Anwendungsmöglichkeiten** dieser Maschine nutzen zu können, muß der Betreiber des EUROMATIG®-Systems 25/35 mit allen Bedienungselementen und den Funktionen des Gerätes vertraut sein. Es ist deshalb vor der ersten Inbetriebnahme unumgänglich, diese Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen.

In Kapitel 4 finden Sie alles, was Sie für die erste Installation beachten müssen.

Erfahrungsgemäß liegen manchen „Störungen“ Bedienungsfehler oder kleine Nachlässigkeiten zugrunde. In Kapitel 8 zeigen wir solche Störungsmöglichkeiten und eventuelle Ursachen auf. Wir sind sicher, daß die EUROMATIG® bei sachgemäßer Bedienung und Pflege Ihre Anforderungen an eine moderne Stromquelle **genau und zuverlässig** erfüllt.

## FOREWORD

In order to make full use of the wide range of application of this machine, the user of the EUROMATIG® system 25/35 must be familiar with all operating elements and functions of the machine. It is therefore essential to read this instruction manual carefully before initial start-up.

In chapter 4 you will find everything that you require for initial start-up purposes.

Experience shows that many „malfunctions“ are due to operator faults or minor forms of negligence. In chapter 8 we have listed such malfunctions together with their possible causes. We are sure that, properly used and serviced, the EUROMATIG® will fulfil the requirements of a modern power source accurately and reliably.

## REMARQUES PRÉLIMINAIRES

Pour pouvoir tirer profit des multiples possibilités d'emploi de cette machine, l'utilisateur du système EUROMATIG® 25/35 doit être familiarisé avec tous les éléments de commande et les fonctions de son matériel. C'est la raison pour laquelle, avant de procéder à la première mise en route, il est indispensable de lire attentivement ce mode d'emploi.

Dans le chapitre 4, vous trouverez tous les points que vous devrez respecter pour la première installation.

L'expérience montre que certaines „pannes“ ont pour origine des erreurs de commande ou des négligences. Le chapitre 8 énumère certaines possibilités de pannes et leur cause éventuelle. Convenablement employé et entretenu, nous sommes convaincus que le système EUROMATIG® répondra précisément et sûrement à vos exigences en matière de source d'énergie électrique moderne.

## AVVERTENZE

Per poter approfittare delle varie possibilità di questa macchina, l'utente del sistema EUROMATIC® 25/35 dovrà conoscere a fondo tutti gli elementi e le funzioni della macchina. E' perciò indispensabile di leggere attentamente le indicazioni prima di mettere in moto l'apparecchio.

Nel capitolo 4 si trova tutto quanto di importante per la prima installazione.

In base a esperienze fatte molti „disturbi“ sono dovuti a errori di comando oppure piccole negligenze. Nel capitolo 8, vengono trattati tali disturbi e le loro cause eventuali. Siamo sicuri che la EUROMATIC® risponderà pienamente alle Vostre esigenze quale fonte di corrente moderna, purchè venga servita e trattata con cura.

**INHALT**

- 1. Allgemein**
    - 1.1 Systemzusammenstellung
    - 1.2 Anwendungsmöglichkeiten des EUROMATIG-Systems
    - 1.3 Technische Daten
  - 2. Beschreibung**
    - 2.1 Bedienungswand
    - 2.2 Versorgungswand
    - 2.3 Steuerungs-Teileinschübe
      - 2.3.1 Funktionslogik U 201
        - 2.3.2.1 Zeitlogik U 202
        - 2.3.2.2 Programmmeinheit U 203
        - 2.3.2.3 Stromlogik U 204
      - 2.3.3 Pulslogik U 200
      - 2.3.4 Pulslogik U 200 SG
- 3. Wirkungsweise/ Einstellung**
  - 3.1 Allgemeines
    - 3.1.1 Zeichenerklärung
  - 3.2 WIG-Betriebsarten
    - 3.2.1 2-Takt-Betrieb
    - 3.2.2 n-Takt-Betrieb
    - 3.2.3 Programmvorwahl
      - 3.2.4.1 Einstellen der Pulsparameter mit Pulslogik U 200
      - 3.2.4.2 Stromnomogramm
      - 3.2.4.3 Einstellen der Pulsparameter mit Pulslogik U 200 SG
    - 3.2.5 Punkten
    - 3.2.6 Zündimpulse
    - 3.2.7 Schutzgasnachströmung
  - 3.3 Programm-Testlauf
  - 3.4 Stabelektroden-schweißen
  - 3.5 Minimalstrom
  - 3.6 Fernsteller
  - 3.7 Externer 2-Kanal-Schreiber

**CONTENTS**

- 1. General Remarks**
    - 1.1 System components
    - 1.2 Applications of the EUROMATIG system
    - 1.3 Technical data
  - 2. Description**
    - 2.1 Operating panel
    - 2.2 Utilities panel
    - 2.3 Slide-in control modules
      - 2.3.1 Function logic U 201
        - 2.3.2.1 Time logic U 202
        - 2.3.2.2 Program Unit U 203
        - 2.3.2.3 Current logic U 204
      - 2.3.3 Pulse logic U 200
      - 2.3.4 Pulse logic U 200 SG
- 3. Method of operation / adjustments**
  - 3.1 General remarks
    - 3.1.1 Key to symbols and abbreviations
  - 3.2 TIG operating modes
    - 3.2.1 2-cycle mode
    - 3.2.2 n-cycle mode
    - 3.2.3 Pre-selection of program
      - 3.2.4.1 Setting the pulse parameters with the pulse logic U 200
      - 3.2.4.2 Current nomogram
      - 3.2.4.3 Setting the pulse parameters with pulse logic U 200 SG
    - 3.2.5 Spot welding
    - 3.2.5 Ignition pulses
    - 3.2.7 Shielding gas after-flow
  - 3.3 Program test (dry run)
  - 3.4 Stick electrode welding
  - 3.5 Minimum current
  - 3.6 Remote control
  - 3.7 External 2-channel recorder

**SOMMAIRE**

- 1. Généralités**
    - 1.1 Composition du système
    - 1.2 Possibilités d'utilisation du système EUROMATIG
    - 1.3 Caractéristiques techniques
  - 2. Description**
    - 2.1 Face de commande
    - 2.2 Face d'alimentation
    - 2.3 Tiroirs de commande partiellement débrochables
      - 2.3.1 Circuit logique de fonctions U 201
        - 2.3.2.1 Circuit logique de temps U 202
        - 2.3.2.2 Unité de programmation U 203
        - 2.3.2.3 Circuit logique de courants U 204
      - 2.3.3 Circuit logique d'impulsions U 200
      - 2.3.4 Circuit logique d'impulsions U 200 SG
- 3. Mode de fonctionnement / Réglage**
  - 3.1 Généralités
    - 3.1.1 Signification des signes et symboles
  - 3.2 Modes de fonctionnement TIG
    - 3.2.1 Service 2 temps
    - 3.2.2 Service n temps
    - 3.2.3 Présélection du programme Pulsation
      - 3.2.4.1 Réglage des paramètres de pulsation avec le circuit logique d'impulsions U 200
      - 3.2.4.2 Nomogramme des courants
      - 3.2.4.3 Réglage des paramètres de pulsation avec le circuit logique d'impulsions U 200 SG
  - 3.2.5 Soudage par points
  - 3.2.6 Impulsions d'amorçage

**INDICE**

- 1. Osservazioni Generali**
    - 1.1 Composizione del Sistema
    - 1.2 Possibilità di Applicazione del Sistema EUROMATIC
    - 1.3 Dati Tecnici
  - 2. Descrizione**
    - 2.1 Parete di Comando
    - 2.2 Parete di Alimentazione
    - 2.3 Interpolazioni Parziali di Comando
      - 2.3.1 Logica di Funzione U 201
        - 2.3.2.1 Logica di Tempo U 202
        - 2.3.2.2 Unità di Programma U 203
        - 2.3.2.3 Logica di corrente U 204
      - 2.3.3 Logica di Pulsazione U 200
      - 2.3.4 Logica di Pulsazione U 200 SG
- 3. Modo d'Azione / Regolazione**
  - 3.1 Generali
    - 3.1.1 Spiegazione dei Simboli
  - 3.2 Modi di Esercizio WIG
    - 3.2.1 Esercizio a 2 tempi
    - 3.2.2 Esercizio a tempi
    - 3.2.3 Preselezione del Programma
    - 3.2.4 Pulsazione
      - 3.2.4.1 Regolazione del Parametro di Pulsazione con Logica U 200
      - 3.2.4.2 Nomogramma di Corrente
      - 3.2.4.3 Regolazione dei Parametri di Pulsazione con Logica U 200 SG
  - 3.2.5 Saldatura a Punti
  - 3.2.6 Impulsi di Accensione
  - 3.2.7 Riflusso di Gas inerte
- 3.3 Decorso del Programma Test
- 3.4 Saldatura con Elettrodi
- 3.5 Corrente Minima
- 3.6 Teleregolatore
- 3.7 Scrivente esterno a 2 Canali