

**Saldatrice ad elettrodi**

**EWS**

**Personal 3T**

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)

# Bestellformular



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 \_\_\_\_\_

**München ▪ Landshut ▪ Rosenheim**

# Merkle München ein Unternehmen mit Zukunft!



Benjamin und Siegfried Awissus

Die Wilhelm Merkle Schweißtechnik GmbH wurde 1980 in München als Vertriebs- und Serviceniederlassung 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 -

**München   ▪   Landshut   ▪   Rosenheim**



## 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 Einsteigern, 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

|                |                                                                   |
|----------------|-------------------------------------------------------------------|
| <b>Termine</b> | Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden |
| <b>Umfang</b>  | 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

|                |                                                                   |
|----------------|-------------------------------------------------------------------|
| <b>Termine</b> | Freitag oder Samstag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, also ca. 8 Stunden |
| <b>Umfang</b>  | 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.

|                |                                                                     |
|----------------|---------------------------------------------------------------------|
| <b>Termine</b> | Montag - Freitag von 8.00 - ca. 16.00 Uhr, insgesamt 5 Werktage     |
| <b>Umfang</b>  | 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.

Der Lichtbogen ist die Wärmequelle. Dieser brennt zwischen dem Werkstück und einer umhüllten Stabelektrode, dem Schweißzusatz. Bei Temperaturen über 5.000 °C schmilzt der Lichtbogen den Grundwerkstoff auf. Der Kernstab und die Umhüllung der Stabelektrode schmelzen parallel dazu tropfenförmig ab. Die Umhüllung besteht aus mineralischen Stoffen bzw. Zellulose. Ihre Aufgabe ist es, das Schweißbad durch die Bildung von Gasen und Schlacke vor Luftsauerstoff zu schützen und die erforderlichen Legierungselemente in das Schweißbad einzubringen. Außerdem soll sie die Leitfähigkeit der Lichtbogenstrecke verbessern. Im Hinblick auf die Schweißstromart, Tropfengröße, Schweißbadviskosität, Schweißposition und Schlackenentfernbarkeit hat die Art der Umhüllungsstoffe ebenfalls Einfluss auf das Schweißverhalten, je nach Schweißaufgabe wird die Stabelektrodenumhüllung ausgewählt.

## Anwendungsbereiche

- Unlegierte und legierte Stähle, Bleche, Profile und Rohre
- Werkstückdicke ab 2 mm in allen Positionen, auch unter Baustellenbedingungen
- Metallbau
- Rohrleitungsbau
- Behälterbau
- Maschinenbau
- Schlossereien

## Typische Schweißdaten

|                   |                                                                |
|-------------------|----------------------------------------------------------------|
| Stabelektroden    | 1,5 - 2,0 - 2,5 - 3,2 - 4,0 - 5,0 mm Ø<br>Länge 250 bis 450 mm |
| Schweißstrom      | Stromstärke nach Angaben des Herstellers                       |
| Abschmelzleistung | bis 3,5 kg/h                                                   |

- 1 → Netzanschlussleitung
- 2 → Schweißstromquelle
- 3 → Elektrodenkabel
- 4 → Massekabel
- 5 → Stabelektrodenhalter
- 6 → Umhüllte Stabelektrode
- 7 → Werkstückklemme
- 8 → Werkstück
- 9 → Lichtbogen



## Böhler Stabelektroden Typ AWS E6013, EN ISO E 42 0 RC 1 1

Rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode **mit sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend.** Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit und Zündeigenschaften.



| Abmessung    | Gewicht | Paketinhalt | Paketpreis | Kartoninhalt | Paketpreis bei Kartonabnahme |
|--------------|---------|-------------|------------|--------------|------------------------------|
| 2,0 x 300 mm | 4,1 kg  | 390 St.     | 51,00 €    | 1.560 St.    | 41,00 €/Paket                |
| 2,5 x 350 mm | 5,0 kg  | 275 St.     | 58,00 €    | 1.100 St.    | 46,00 €/Paket                |
| 3,2 x 350 mm | 5,0 kg  | 173 St.     | 53,00 €    | 692 St.      | 43,00 €/Paket                |
| 4,0 x 350 mm | 5,0 kg  | 113 St.     | 50,00 €    | 452 St.      | 40,00 €/Paket                |

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

## Hochlegierte Böhler Stabelektroden Typ AWS E308L-17, WSt. 1.4316, V2A EN ISO 3581-A



Niedriggekohtete, kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode mit rutilbasischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohtete sowie verritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen dieses Produkt aus.

| Abmessung    | Gewicht | Paketinhalt | Paketpreis | Kartoninhalt | Paketpreis bei Kartonabnahme |
|--------------|---------|-------------|------------|--------------|------------------------------|
| 2,5 x 300 mm | 3,9 kg  | 220 St.     | 143,00 €*  | 880 St.      | 113,00 €/Paket*              |
| 3,2 x 350 mm | 4,4 kg  | 130 St.     | 147,00 €*  | 520 St.      | 118,00 €/Paket*              |
| 4,0 x 350 mm | 4,6 kg  | 90 St.      | 152,00 €*  | 360 St.      | 121,00 €/Paket*              |

\*Alle Preise zzgl. aktuellem Legierungszuschlag

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

## Transportkoffer mit Merkle-Werbung, **große Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **8 mtr. Brenner**

## Transportkoffer mit Merkle-Werbung, **kleine Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **4 mtr. Brenner**

Transportkoffer aus schlagfestem, stabilem Polypropylen, wasserdichte Ausführung, zur Aufnahme kleiner Schweißgeräte, wie z.B.

- MobiARC 160
- MobiTIG 190 DC
- MobiTIG 180 AC/DC
- Lite ARC 180 und andere Fabrikate.

Innenmaße 500 x 350 x 194 mm

Leergewicht 4 kg

### Sach-Nummer

n012.0.0373

n012.0.0371



## Transportkoffer neutral, **kleine Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **4 mtr. Brenner**

## Transportkoffer neutral, **große Ausführung**

Platz für Anlage + Zubehör + **8 mtr. Brenner**

Transportkoffer aus schlagfestem, stabilem Polypropylen, wasserdichte Ausführung, zur Aufnahme kleiner Schweißgeräte, wie z.B.

- MobiARC 160
- MobiTIG 190 DC
- MobiTIG 180 AC/DC
- Lite ARC 180 und andere Fabrikate.

Innenmaße 500 x 350 x 194 mm

Leergewicht 4 kg

n012.0.0370

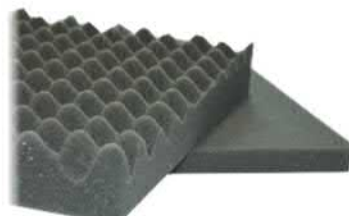
n012.0.0372



## Schaumstoff-Matten-Set, **kleine Ausführung**

## Schaumstoff-Matten-Set, **große Ausführung**

passend für Transportkoffer, bestehend aus 2 Stück.



n012.0.0380

n012.0.0381



## Massekabel

Massekabel komplett montiert, 4 mtr. lang, mit Kabelschuh, angeschraubter, stabiler Masseklemme und Massestecker. Das hochflexible, gummiummantelte, säurebeständige und reißfeste Kupferkabel entspricht allen Bestimmungen.

| Querschnitt | Dorngröße | belastbar bei 40 % ED |
|-------------|-----------|-----------------------|
| 16 qmm      | 9 mm      | 150 A                 |
| 25 qmm      | 9 mm      | 200 A                 |
| 16 qmm      | 13 mm     | 150 A                 |
| 25 qmm      | 13 mm     | 200 A                 |
| 35 qmm      | 13 mm     | 250 A                 |
| 50 qmm      | 13 mm     | 300 A                 |
| 70 qmm      | 13 mm     | 380 A                 |
| 95 qmm      | 13 mm     | 460 A                 |
| 120 qmm     | 15 mm     | 500 A                 |

## Elektrodenkabel

Elektrodenkabel komplett montiert, 4 mtr. lang, mit Kabelschuh, handlichem, isolierten Elektrodenhalter und Massestecker. Das hochflexible, gummiummantelte, säurebeständige und reißfeste Kupferkabel entspricht allen Bestimmungen.

| Querschnitt | Dorngröße | belastbar bei 40 % ED |
|-------------|-----------|-----------------------|
| 16 qmm      | 9 mm      | 150 A                 |
| 25 qmm      | 9 mm      | 200 A                 |
| 16 qmm      | 13 mm     | 150 A                 |
| 25 qmm      | 13 mm     | 200 A                 |
| 35 qmm      | 13 mm     | 250 A                 |
| 50 qmm      | 13 mm     | 300 A                 |
| 70 qmm      | 13 mm     | 380 A                 |
| 95 qmm      | 13 mm     | 460 A                 |
| 120 qmm     | 15 mm     | 500 A                 |

Sonderlängen auf Anfrage möglich.

| Max.<br>Stromstärke | Länge der Schweißkabel in Meter     |    |    |    |    |    |
|---------------------|-------------------------------------|----|----|----|----|----|
|                     | 5                                   | 10 | 15 | 20 | 25 | 30 |
|                     | Kabelquerschnitt in qmm bei 60 % ED |    |    |    |    |    |
| 50 A                | 16                                  | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 |
| 100 A               | 16                                  | 25 | 25 | 35 | 35 | 35 |
| 150 A               | 25                                  | 35 | 35 | 35 | 50 | 50 |
| 250 A               | 35                                  | 50 | 50 | 50 | 50 | 70 |
| 300 A               | 50                                  | 50 | 50 | 70 | 70 | 70 |
| 500 A               | 70                                  | 70 | 70 | 95 | 95 | 95 |

## Sach-Nummer

n353.5.0701

n353.5.0702

n353.5.0700

n353.5.0703

n353.5.0704

n353.5.0705

n353.5.0706

n353.5.0707

n353.5.0708



- Schwer entflammbar
- Öl- und säurefest
- Bruch- und reißfest
- Die hohe Flexibilität der Schweißleitung ist auch unter schwierigen Bedingungen gewährleistet.



n353.5.0711

n353.5.0712

n353.5.0710

n353.5.0713

n353.5.0714

n353.5.0715

n353.5.0716

n353.5.0717

n353.5.0718



- Schwer entflammbar
- Öl- und säurefest
- Bruch- und reißfest
- Die hohe Flexibilität der Schweißleitung ist auch unter schwierigen Bedingungen gewährleistet.

## INDICE

|                                         |        |
|-----------------------------------------|--------|
| Introduzione.....                       | pag. 2 |
| Preliminari d'uso.....                  | " 2    |
| Generalita'.....                        | " 3    |
| Schema a blocchi.....                   | " 4    |
| Dati tecnici.....                       | " 5    |
| Fattore di utilizzo.....                | " 6    |
| Allacciamento a rete.....               | " 6    |
| Descrizione pannello di comando.....    | " 7    |
| Protezioni.....                         | " 8    |
| Controllo dinamico della saldatura..... | " 9    |
| Parti di ricambio.....                  | " 9    |
| Prolunghe di alimentazione.....         | " 10   |
| Schema elettrico generatore.....        | " 11   |

### CASSETTO AT130HF

|                               |      |
|-------------------------------|------|
| Generalita'.....              | " 14 |
| Dati tecnici .....            | " 14 |
| Installazione.....            | " 15 |
| Funzionamento.....            | " 16 |
| Pannello di comando.....      | " 16 |
| Parti di ricambio/vista.....  | " 17 |
| Schema elettrico AT130HF..... | " 18 |

TUTTE LE NOTIZIE, LE CARATTERISTICHE NONCHE' I DISEGNI RIPORTATI IN QUESTO DOCUMENTO SONO PURAMENTE INDICATIVI. EWS SI RISERVA DI APPORTARE MODIFICHE VOLTE A MIGLIORARE I PRODOTTI SENZA PREAVVISO.

## INTRODUZIONE

Questo manuale e' stato redatto con l'intenzione di fornire all'utilizzatore sia le istruzioni d'uso sia la descrizione dei principi di funzionamento del generatore EW130T (Personal 3T). Il manuale e' definito d'uso, non di manutenzione in quanto questi generatori non ne richiedono di tipo ordinario per i motivi che esporremo in seguito.

Le uniche precauzioni da prendere sono quelle di qualsiasi macchina elettrica con carrozzeria metallica.

E' bene infatti evitare urti, sfregamenti, ed in maniera piu' assoluta permanenza a stillicidi, fonti di calore eccessivo, o comunque situazioni anomale dettate dal buon senso.

Per quanto riguarda gli eventuali interventi di manutenzione straordinaria e' necessario seguire l'apposito manuale di assistenza nel caso si abbiano sia l'attrezzatura sia le cognizioni necessarie, oppure contattare la casa madre EWS di Celle Ligure.

## PRELIMINARI D'USO

Prima di accingerci all'allacciamento ed all'uso delle EW130T e' bene seguire alcune semplici norme che, anche se dettate dal buon senso, potrebbero essere trascurate:

- 1) Estrarre l'apparecchio dall'imballo
- 2) Evitare di appoggiarlo a pareti o di porlo comunque in situazioni tali da limitare il flusso d'aria attraverso le feritoie sia in ingresso che in uscita.  
Es.: evitare copertura con teli, stracci, fogli di carta, nylon, Ecc..
- 3) Assicurarsi che l'aria aspirata dallo EW130T sia a temperatura inferiore a 40 gradi centigradi.

## GENERALITA'

I generatori di corrente EW130T sono apparecchi di potenza progettati per un uso industriale ed in ambienti dove le condizioni di utilizzo sono particolarmente gravose.

L'impiego dei nuovi sistemi ad inverter permette di avere un generatore molto compatto e leggero (8 Kg.), per saldare qualunque tipo di elettrodo nella gamma di potenza sino a 130 Amp / 25 Volt.

Il generatore EW130T salda anche mediante procedimento TIG (Tungsten Inert Gas) con sistema "lift-arc".

Con l'aggiunta del dispositivo **AT130HF** e' possibile saldare con innesco ad Alta Frequenza.

Ingombro e peso ridotto rendono inoltre il generatore EW130T particolarmente adatto ove necessitano rapidi spostamenti tipo cantieri, manutenzione, ecc..

L'alta frequenza a cui opera l'inverter (maggiore di 30 KHz) elimina completamente quel rumore caratteristico dei precedenti generatori elettronici; inoltre grazie alla veloce risposta dinamica (maggiore di 1 KHz.), il bagno di saldatura puo' essere controllato nel modo piu' adatto al procedimento.

Variazioni di rete o di carico non producono variazioni della corrente di saldatura.

Nella progettazione dell'EW130T oltre ai risultati puramente tecnici ci si e' prefissi lo scopo di produrre un macchina che fornisse garanzie di longevita' e ridotta manutenzione.

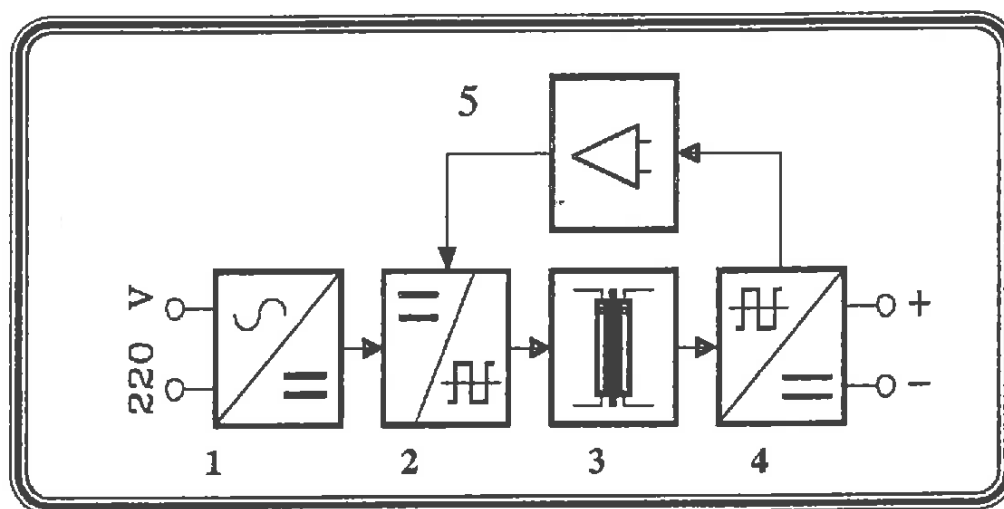
L'EWS ha infatti adottato, nella realizzazione di ogni sua parte, componenti elettronici allo stato solido sia per quanto riguarda la parte di potenza che per quella di controllo.

E' nota infatti l'assoluta affidabilita' di tali componenti una volta superato il primo periodo di funzionamento, cioe' il limite della "mortalita' infantile", durante il quale eventuali difetti di costruzione potrebbero causarne la rottura.

A fronte di cio' l'EWS, oltre ad aver previsto l'uso di componenti altamente selezionati e sovradimensionati, effettua un collaudo al banco per ogni macchina costruita. Simulando infatti condizioni di funzionamento particolarmente gravose e' possibile evidenziare eventuali componenti difettosi.

E' stato possibile concentrare queste eccezionali caratteristiche nelle EW130T grazie alla messa a punto di una nuova tecnologia di costruzione della quale anche all'utente puo' interessare conoscerne la logica.

### SCHEMA A BLOCCHI



Prima di scendere nella descrizione dello schema a blocchi e' bene introdurre alcuni concetti generali che sono alla base dei criteri di progettazione dei generatori EW130T.

Il cuore della macchina, la parte tecnologicamente piu' avanzata e' l'**inverter**, formato da componenti elettronici di potenza e quindi altamente affidabile.

L'inverter e' un particolare circuito oscillante che partendo da una sorgente a corrente continua fornisce una corrente alternata alla frequenza voluta.

Al crescere della frequenza si ottengono diversi vantaggi: e' possibile usare trasformatori piu' piccoli e leggeri a pari trasferimento di potenza; soprattutto si possono ottenere rapidissime variazioni della corrente di saldatura, adeguandola istante per istante al processo; non ultimo il vantaggio di eliminare il caratteristico e fastidioso ronzio delle comuni apparecchiature elettromeccaniche.

- 1- La tensione di alimentazione e' raddrizzata e filtrata tramite il blocco di raddrizzamento e filtro (1).
- 2 - La continua cosi' ottenuta viene convertita dall'inverter (2) in alta frequenza .