

**WIG-Schweißanlage**

**Air Liquide**

**Prestotig 250W AC/DC**

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 -



## 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 verschiedener 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.



## Vorfürhrungen

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.

# Was ist WIG (TIG)-Schweißen?

Zwischen dem Werkstück und einer nicht abschmelzenden Wolframelektrode, die im Schweißbrenner eingespannt ist, brennt ein Lichtbogen, der als Wärmequelle dient. Beim manuellen Schweißen wird der Zusatzwerkstoff von Hand in den Lichtbogen geführt und dort abgeschmolzen. Die glühende Wolframelektrode, das Schweißbad und die angrenzenden Werkstoffe werden von aus dem Schweißbrenner strömendem inerten Schutzgas, bestehend aus Edelgasen wie Argon oder Helium, vor Lufteinwirkung geschützt. Mit diesem Schweißprozess lassen sich keine großen Abschmelzleistungen erzielen, da die thermische Belastbarkeit der Wolframelektrode begrenzt ist. Die erzielten Schweißnähte sind aber sehr präzise und optisch hochwertig.

## Anwendungsbereiche

- unlegierte und legierte Stähle, Aluminium, Kupfer, Titan, Nickelwerkstoffe und andere Nichteisenmetalle
- in allen Positionen anwendbar
- für Bauteile mit Dicken zwischen 0,5 und 5 mm
- Luft- und Raumfahrttechnik
- Feinwerktechnik
- Apparate- und Kesselbau
- Anlagen für den Lebensmittelsektor

Durch Seitenwind wird die Schutzgasabdeckung gestört, deshalb ist das Schweißen unter Baustellenbedingungen nur mit besonderen Schutzmaßnahmen durchführbar.

## Typische Schweißdaten

|                   |                                                                                                                                                       |
|-------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Schweißstrom      | Gleichstrom bei Stahl, Kupfer, Titan und Nickel,<br>Wechselstrom bei Aluminium<br>Stromstärke bis 250 Ampere bei einem Elektrodendurchmesser von 4 mm |
| Schutzgasmenge    | 7 bis 15 l/min                                                                                                                                        |
| Abschmelzleistung | bis 0,5 kg/h                                                                                                                                          |

- 1 → Netzanschlussleitung
- 2 → Schutzgasflasche mit Druckminderer
- 3 → Schutzgasschlauch
- 4 → Schweißstromquelle
- 5 → Schlauchpaket
- 6 → Massekabel
- 7 → Schweißbrenner
- 8 → Wolframelektrode
- 9 → Werkstückklemme
- 10 → Werkstück
- 11 → Lichtbogen
- 12 → Schweißstab



## Wolframelektroden reines Wolfram, grün

Typ WP - Gute Lichtbogenstabilität beim Schweißen mit Wechselstrom (Alu), kugelförmige Spitze bleibt bei sachgemäßem Einsatz erhalten. Auch mit Gleichstrom einsetzbar, jedoch geringere Strombelastbarkeit als bei WT 20.

|          |                  |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 15 - 55 Ampere   |
| 1,6 mm Ø | 45 - 90 Ampere   |
| 2,0 mm Ø | 60 - 120 Ampere  |
| 2,4 mm Ø | 80 - 140 Ampere  |
| 3,2 mm Ø | 150 - 190 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 180 - 250 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 240 - 350 Ampere |

## Wolframelektroden 1,8 - 2,2 % Thoriumoxid, rot

Typ WT 20 - Im Vergleich zum Typ WP hat diese Wolframelektrode eine bessere Zündeigenschaft, höhere Strombelastbarkeit, größere Lichtbogenstabilität und längere Lebensdauer. Besonders für Gleichstrom.

|          |                  |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 10 - 75 Ampere   |
| 1,6 mm Ø | 60 - 150 Ampere  |
| 2,0 mm Ø | 100 - 200 Ampere |
| 2,4 mm Ø | 170 - 250 Ampere |
| 3,2 mm Ø | 225 - 330 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 350 - 480 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 500 - 675 Ampere |

## Wolframelektrode LaRC 1,5 % Lanthanoxid, gold

Typ LaRC - Thoriumfreie, nicht radioaktive Elektrode mit hervorragenden Zünd- und Dauerschweiß Eigenschaften. Universell einsetzbar für die Gleich- und Wechselstromschweißung von hoch- und niedriglegierten Stählen, Bunt- und Leichtmetallen, höchste Standzeit beim Dauerschweißen von längeren Nähten.

|          |                  |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 10 - 75 Ampere   |
| 1,6 mm Ø | 60 - 150 Ampere  |
| 2,0 mm Ø | 100 - 200 Ampere |
| 2,4 mm Ø | 170 - 250 Ampere |
| 3,2 mm Ø | 225 - 330 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 350 - 480 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 500 - 675 Ampere |

### Sach-Nummer

n067.0.0001  
n067.0.0002  
n067.0.0003  
n067.0.0004  
n067.0.0006  
n067.0.0007  
n067.0.0009



= rein Wolfram

n067.0.0201  
n067.0.0202  
n067.0.0203  
n067.0.0204  
n067.0.0206  
n067.0.0207  
n067.0.0208



= ca. 2 % Thoriumoxid

n067.0.0701  
n067.0.0702  
n067.0.0703  
n067.0.0704  
n067.0.0706  
n067.0.0707  
n067.0.0708



= ca. 1,5 % Lanthanoxid

nach DIN/EN 26 848, 175 mm lang

## Farberklärungen

|            |  |                  |       |
|------------|--|------------------|-------|
| grün       |  | = strahlungsfrei | WP    |
| braun      |  | = strahlungsfrei | WZ 3  |
| weiß       |  | = strahlungsfrei | WZ 8  |
| gelb       |  | = thoriumhaltig  | WT 10 |
| rot        |  | = thoriumhaltig  | WT 20 |
| lila       |  | = thoriumhaltig  | WT 30 |
| orange     |  | = thoriumhaltig  | WT 40 |
| grau       |  | = strahlungsfrei | WC 20 |
| schwarz    |  | = strahlungsfrei | WL 10 |
| gold       |  | = strahlungsfrei | WL 15 |
| dunkelblau |  | = strahlungsfrei | WL 20 |
| türkis     |  | = strahlungsfrei | WR 2  |
| lila       |  | = strahlungsfrei | E 3   |

## Werkstück

|                           |
|---------------------------|
| unlegierter Stahl         |
| legierter Stahl           |
| Kupfer, Kupferlegierungen |
| Nickel, Nickellegierungen |
| Aluminium, Aluminiumleg.  |
| Magnesium, Magnesiumleg.  |
| Titan, Titanlegierungen   |
| Zirkon                    |
| Tanzal                    |
| Wolfram                   |

|    |    |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|----|----|---|---|----|----|----|----|----|----|----|----|--|--|
|    |    |   |   |    |    |    |    |    |    |    |    |  |  |
| -  |    | o | + | +  | +  | +  | +  | ++ | ++ | +  | ++ |  |  |
| -  |    | o | o | +  | ++ | ++ | ++ | o  | +  | ++ | ++ |  |  |
| -  |    | o | + | +  | -  | -  | +  | o  | +  | +  | ++ |  |  |
| -  |    | o | - | +  | ++ | ++ | ++ | o  | +  | ++ | ++ |  |  |
| ++ | ++ | + | - | -  | -  | o  | +  | o  | o  | ++ |    |  |  |
| ++ | ++ | + | - | -  | -  | o  | +  | o  | o  | ++ |    |  |  |
| -  | -  | - | + | ++ | ++ | +  | -  | +  | +  | ++ |    |  |  |
| -  | -  | - | + | ++ | ++ | +  | o  | +  | +  | ++ |    |  |  |
| -  | -  | - | + | ++ | ++ | +  | o  | o  | ++ | +  |    |  |  |
| -  | -  | - | o | ++ | ++ | +  | o  | o  | ++ | +  |    |  |  |

++ sehr gut, + gut, o bedingt, - schlecht

## Anwendungshinweise

### 1 - Sauberkeit

Der Schweißnahtbereich, Schweißzusatz und die Handschuhe des Schweißers müssen frei von Verunreinigungen sein, wie z. B. Fett, Öl usw., besonders beim Fügen von Aluminium, um die Porenbildung zu verhindern. Wurzelseitig sind die Kanten zu brechen.

### 2 - Schweißzusatzführung

Um eine Oxidation zu verhindern, ist das abzuschmelzende Ende des Schweißzusatzes immer im Schutzgasmantel zu führen. Unter einem kleinen Winkel muss der Schweißzusatz zur Werkstückoberfläche geführt werden.

### 3 - Gasempfindliche Werkstoffe

Um eine Versprödung zu vermeiden, muss beim Schweißen gasempfindlicher Werkstoffe zusätzlich zum Wurzelschutz hinter der Schutzgasdüse mit Zusatzgasschutz gearbeitet werden, also mit einer Schleppdüse.

### 4 - Wolframelektrodentyp und -durchmesser

Der Wolframelektrodentyp und -durchmesser muss auf den jeweiligen Werkstoff, die Schutzgaszusammensetzung und den Stromstärkebereich abgestimmt werden.

### 5 - Schliff der Wolframelektroden, Rautiefe

Die Elektrodenspitze sollte in axialer Richtung angeschliffen werden. Der Lichtbogen brennt ruhiger, wenn die Rautiefe der Spitzenoberfläche geringer ist, umso höher ist auch die Standzeit.

Um zu vermeiden, dass der spröde Werkstoff abbricht, muss die Schleifscheibe beim Anschleifen der Wolframelektrode gegen die Elektrodenspitze laufen.

### 6 - Schutzgasmenge, Gasschutz

Je nach Gasdüsendgröße und Schweißaufgabe muss die Schutzgasmenge angepasst werden.

Um das erkaltende Schmelzbad und die Wolframelektrode ausreichend vor Oxidation zu schützen, muss das Gas nach Schweißende lange genug nachströmen.

## Empfohlene Stromstärkebereiche

| Elektroden | Gleichstrom           |                           |                       |                           | Wechselstrom   |                           |
|------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------------|----------------|---------------------------|
|            | Elektrode negativ (-) |                           | Elektrode positiv (+) |                           | reines Wolfram | Wolfram mit Oxid-Zusätzen |
|            | reines Wolfram        | Wolfram mit Oxid-Zusätzen | reines Wolfram        | Wolfram mit Oxid-Zusätzen |                |                           |
| 1,0 mm Ø   | 10 bis 75 A           | 10 bis 75 A               | -                     | -                         | 15 bis 55 A    | 15 bis 70 A               |
| 1,6 mm Ø   | 40 bis 130 A          | 60 bis 150 A              | 10 bis 20 A           | 10 bis 20 A               | 45 bis 90 A    | 60 bis 125 A              |
| 2,4 mm Ø   | 130 bis 230 A         | 170 bis 250 A             | 17 bis 30 A           | 17 bis 30 A               | 80 bis 140 A   | 120 bis 210 A             |
| 3,2 mm Ø   | 160 bis 310 A         | 225 bis 330 A             | 20 bis 35 A           | 20 bis 35 A               | 150 bis 190 A  | 150 bis 250 A             |
| 4,0 mm Ø   | 275 bis 450 A         | 350 bis 480 A             | 35 bis 50 A           | 35 bis 50 A               | 180 bis 250 A  | 240 bis 350 A             |

## Einstellhinweise für das TIG (WIG)-Schweißen im **DC-Bereich** = Gleichstrom

| für das Verschweißen aller Materialien, außer Aluminium |          |                      |            |                  |                               |                 |                     |
|---------------------------------------------------------|----------|----------------------|------------|------------------|-------------------------------|-----------------|---------------------|
| Blech-<br>dicke                                         | Nahtform | Mittlere             | Lagenzahl  | Schweiß-<br>stab | Wolfra-<br>melektrode<br>gold | ker.<br>Gasdüse | Argon-<br>verbrauch |
| 0,6 mm                                                  | I        | 20 – 30 A            | 1          | 1,0 mm Ø         | 1,0 mm Ø                      | Größe 5         | 7 ltr./min.         |
| 0,8 mm                                                  | I        | 40 A                 | 1          | 1,2 mm Ø         | 1,0 mm Ø                      | Größe 5         | 7 ltr./min.         |
| 1,0 mm                                                  | I        | 45 A                 | 1          | 1,2 mm Ø         | 1,0 mm Ø                      | Größe 5         | 7 ltr./min.         |
| 1,5 mm                                                  | I        | 50 A                 | 1          | 1,6 mm Ø         | 1,6 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 2,0 mm                                                  | I        | 80 – 100 A           | 1          | 2,4 mm Ø         | 1,6 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 2,5 mm                                                  | I        | 100 -130 A           | 1          | 2,4 mm Ø         | 1,6 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 3,0 mm                                                  | V        | 140 A                | beidseitig | 1,6 mm Ø         | 2,4 mm Ø                      | Größe 7         | 7 ltr./min.         |
| 4,0 mm                                                  | V        | W* 80 A<br>D* 100 A  | 2          | 2,4 mm Ø         | 2,4 mm Ø                      | Größe 8-1       | 9 ltr./min.         |
| 6,0 mm                                                  | V        | W* 100 A<br>D* 120 A | 2          | 3,2 mm Ø         | 2,4 mm Ø                      | Größe 8-10      | 9 ltr./min.         |
| 12,0 mm                                                 | V        | W* 110 A<br>D* 150 A | 4          | 4,0 mm Ø         | 3,2 mm Ø                      | Größe 10- 2     | 10 ltr./min.        |

\* W = Wurzel

\* D = Decklage

## Einstellhinweise für das TIG (WIG)-Schweißen im **AC-Bereich** = Wechselstrom

| für das Verschweißen von Aluminium |          |                      |           |                  |                               |                 |                     |
|------------------------------------|----------|----------------------|-----------|------------------|-------------------------------|-----------------|---------------------|
| Blech-<br>dicke                    | Nahtform | Mittlere             | Lagenzahl | Schweiß-<br>stab | Wolfra-<br>melektrode<br>gold | ker.<br>Gasdüse | Argon-<br>verbrauch |
| 0,8 mm                             | I        | 35 A                 | 1         | 1,6 mm Ø         | 1,0 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 1,0 mm                             | I        | 50 A                 | 1         | 1,6 mm Ø         | 1,6 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 2,0 mm                             | I        | 95 A                 | 1         | 2,0 mm Ø         | 1,6 mm Ø                      | Größe 6         | 7 ltr./min.         |
| 3,0 mm                             | I        | 140 A                | 1         | 2,4 mm Ø         | 2,4 mm Ø                      | Größe 8         | 7 ltr./min.         |
| 4,0 mm                             | I        | 150 A                | 2         | 2,4 mm Ø         | 3,2 mm Ø                      | Größe 8-10      | 9 ltr./min.         |
| 5,0 mm                             | V        | W* 110 A<br>D* 125 A | 2         | 3,2 mm Ø         | 3,2 mm Ø                      | Größe 8-10      | 9 ltr./min.         |
| 6,0 mm                             | V        | W* 130 A<br>D* 150 A | 2         | 4,0 mm Ø         | 4,0 mm Ø                      | Größe 8-10      | 10 ltr./min.        |
| 8,0 mm                             | V        | 300 A                | 2         | 4,0 mm Ø         | 4,0 mm Ø                      | Größe 8-10      | 10 ltr./min.        |
| 12,0 mm                            | V        | 300 A                | 2         | 4,0 / 4,8 mm Ø   | 4,0 / 4,8 mm Ø                | Größe 10-12     | 12 ltr./min.        |

\* W = Wurzel

\* D = Decklage

## WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 17 - 18 - 26 - 220

| keramische Gasdüsen |             |  |             |  |             |  |             |
|---------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                     |             | Normal-Ausführung<br>47 mm lang                                                   |             | Gaslinsen-Ausführung<br>42 mm lang                                                |             | Jumbo-Ausführung<br>48 mm lang                                                      |             |
| Größe               | Durchmesser | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  |
| Gr. 4               | 6,5 mm Ø    | 10N50                                                                             | n066.0.2000 | 54N18                                                                             | n066.0.2010 |                                                                                     |             |
| Gr. 5               | 8,0 mm Ø    | 10N49                                                                             | n066.0.2001 | 54N17                                                                             | n066.0.2011 |                                                                                     |             |
| Gr. 6               | 9,5 mm Ø    | 10N48                                                                             | n066.0.2002 | 54N16                                                                             | n066.0.2012 | 57N75                                                                               | n066.0.2053 |
| Gr. 7               | 11,0 mm Ø   | 10N47                                                                             | n066.0.2003 | 54N15                                                                             | n066.0.2013 |                                                                                     |             |
| Gr. 8               | 12,5 mm Ø   | 10N46                                                                             | n066.0.2004 | 54N14                                                                             | n066.0.2014 | 57N74                                                                               | n066.0.2054 |
| Gr. 10              | 16,0 mm Ø   | 10N45                                                                             | n066.0.2005 |                                                                                   |             | 53N88                                                                               | n066.0.2055 |
| Gr. 12              | 19,5 mm Ø   | 10N44                                                                             | n066.0.2006 | 54N19                                                                             | n066.0.2016 | 53N87                                                                               | n066.0.2056 |

| keramische Gasdüsen |             |  |             |  |             |  |             |
|---------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                     |             | Normal-Ausführung<br>76 mm lang                                                     |             | Gaslinsen-Ausführung<br>76 mm lang                                                  |             | Jumbo-Ausführung<br>34 mm lang                                                        |             |
| Größe               | Durchmesser | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| Gr. 5               | 8,0 mm Ø    | 10N49L                                                                              | n066.0.2081 | 54N17L                                                                              | n066.0.2086 |                                                                                       |             |
| Gr. 6               | 9,5 mm Ø    | 10N48L                                                                              | n066.0.2082 | 54N16L                                                                              | n066.0.2087 |                                                                                       |             |
| Gr. 7               | 11,0 mm Ø   | 10N47L                                                                              | n066.0.2083 | 54N15L                                                                              | n066.0.2088 |                                                                                       |             |
| Gr. 15              | 24,0 mm Ø   |                                                                                     |             |                                                                                     |             | 53N89                                                                                 | n066.0.2057 |

| Spannhülsen |  |  |             |  |             |
|-------------|--|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|             |  | 52 mm lang                                                                          |             | 50 mm lang                                                                            |             |
| Durchmesser |  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| 1,0 mm Ø    |  | 10N22D                                                                              | n066.0.2110 | 10N22                                                                                 | n066.0.2101 |
| 1,6 mm Ø    |  | 10N23D                                                                              | n066.0.2111 | 10N23                                                                                 | n066.0.2102 |
| 2,4 mm Ø    |  | 10N24D                                                                              | n066.0.2112 | 10N24                                                                                 | n066.0.2103 |
| 3,2 mm Ø    |  | 10N25D                                                                              | n066.0.2113 | 10N25                                                                                 | n066.0.2104 |
| 4,0 mm Ø    |  | 54N20D                                                                              | n066.0.2114 | 54N20                                                                                 | n066.0.2105 |

## WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 9 - 20

| keramische<br>Gasdüsen |             |  |             |  |             |  |             |
|------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                        |             | Normal-Ausführung<br>30 mm lang                                                   |             | Gaslinsen-Ausführung<br>25,5 mm lang                                              |             | Jumbo-Ausführung<br>48 mm lang                                                      |             |
| Größe                  | Durchmesser | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  |
| Gr. 4                  | 6,5 mm Ø    | 13N08                                                                             | n066.0.2020 | 53N58                                                                             | n066.0.2030 |                                                                                     |             |
| Gr. 5                  | 8,0 mm Ø    | 13N09                                                                             | n066.0.2021 | 53N59                                                                             | n066.0.2031 |                                                                                     |             |
| Gr. 6                  | 9,5 mm Ø    | 13N10                                                                             | n066.0.2022 | 53N60                                                                             | n066.0.2032 | 57N75                                                                               | n066.0.2053 |
| Gr. 7                  | 11,0 mm Ø   | 13N11                                                                             | n066.0.2023 | 53N61                                                                             | n066.0.2033 |                                                                                     |             |
| Gr. 8                  | 12,5 mm Ø   | 13N12                                                                             | n066.0.2024 |                                                                                   |             | 57N74                                                                               | n066.0.2054 |
| Gr. 10                 | 16,0 mm Ø   | 13N13                                                                             | n066.0.2025 |                                                                                   |             | 53N88                                                                               | n066.0.2055 |
| Gr. 12                 | 19,5 mm Ø   |                                                                                   |             |                                                                                   |             | 53N87                                                                               | n066.0.2056 |

| keramische<br>Gasdüsen |             |  |             |  |             |  |             |
|------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                        |             | Normal-Ausführung<br>48 mm lang                                                     |             | Gaslinsen-Ausführung<br>63 mm lang                                                  |             | Jumbo-Ausführung<br>34 mm lang                                                        |             |
| Größe                  | Durchmesser | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| Gr. 4                  | 8,0 mm Ø    | 796F71                                                                              | n066.0.2017 | 796F75                                                                              | n066.0.2027 |                                                                                       |             |
| Gr. 5                  | 9,5 mm Ø    | 796F72                                                                              | n066.0.2018 | 796F76                                                                              | n066.0.2028 |                                                                                       |             |
| Gr. 6                  | 11,0 mm Ø   | 796F73                                                                              | n066.0.2019 |                                                                                     |             |                                                                                       |             |
| Gr. 15                 | 24,0 mm Ø   |                                                                                     |             |                                                                                     |             | 53N89                                                                                 | n066.0.2057 |

| Spannhülsen |  |             |  |             |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|             | Normal-Ausführung<br>25 mm lang                                                     |             | Jumbo-Ausführung<br>40 mm lang                                                        |             |
| Durchmesser | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| 1,0 mm Ø    | 13N21                                                                               | n066.0.2121 | 13N21L                                                                                | n066.0.2151 |
| 1,6 mm Ø    | 13N22                                                                               | n066.0.2122 | 13N22L                                                                                | n066.0.2152 |
| 2,4 mm Ø    | 13N23                                                                               | n066.0.2123 | 13N23L                                                                                | n066.0.2153 |
| 3,2 mm Ø    | 13N24                                                                               | n066.0.2124 | 13N24L                                                                                | n066.0.2154 |

## WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 17 - 18 - 26 - 220

| Spannhül-<br>sen-<br>gehäuse |  |             |  |             |  |             |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                              | Normal-Ausführung                                                                 |             | Gaslinsen-Ausführung                                                              |             | Jumbo-Ausführung                                                                    |             |
| Durchmesser                  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  |
| 1,0 mm Ø                     | 10N30                                                                             | n066.0.2201 | 45V24                                                                             | n066.0.2231 |                                                                                     |             |
| 1,6 mm Ø                     | 10N31                                                                             | n066.0.2202 | 45V25                                                                             | n066.0.2232 | 45V116                                                                              | n066.0.2237 |
| 2,4 mm Ø                     | 10N32                                                                             | n066.0.2203 | 45V26                                                                             | n066.0.2233 | 45V64                                                                               | n066.0.2238 |
| 3,2 mm Ø                     | 10N28                                                                             | n066.0.2204 | 45V27                                                                             | n066.0.2234 | 995795                                                                              | n066.0.2239 |
| 4,0 mm Ø                     | 406488                                                                            | n066.0.2205 | 45V28                                                                             | n066.0.2235 | 45V63                                                                               | n066.0.2240 |

| Brennerkappen    |  |             |  |             |  |             |
|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                  | kurz                                                                                |             | mittel                                                                               |             | lang                                                                                  |             |
|                  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                             | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| mit rotem O-Ring | 57Y04                                                                               | n066.0.1500 | 57Y03                                                                                | n066.0.1522 | 57Y02                                                                                 | n066.0.1510 |

| Isolierring |  |             |  |             |  |             |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|             | Normal-Ausführung                                                                   |             | Gaslinsen-Ausführung                                                                |             | Jumbo-Ausführung                                                                      |             |
|             | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| 18CG        |                                                                                     | n066.0.1421 | 54N01                                                                               | n066.0.1425 | 54N63                                                                                 | n066.0.1422 |

## WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 9 - 20

| Spannhül-<br>sen-<br>gehäuse |  |             |  |             |  |             |
|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                              | Normal-Ausführung                                                                 |             | Gaslinsen-Ausführung                                                              |             | Jumbo-Ausführung                                                                    |             |
| Durchmesser                  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                          | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  |
| 1,0 mm Ø                     | 13N26                                                                             | n066.0.2211 | 45V42                                                                             | n066.0.2241 | 45V0204S                                                                            | n066.0.2271 |
| 1,6 mm Ø                     | 13N27                                                                             | n066.0.2212 | 45V43                                                                             | n066.0.2242 | 45V116S                                                                             | n066.0.2272 |
| 2,4 mm Ø                     | 13N28                                                                             | n066.0.2213 | 45V44                                                                             | n066.0.2243 | 45V64S                                                                              | n066.0.2273 |
| 3,2 mm Ø                     | 13N29                                                                             | n066.0.2214 | 45V45                                                                             | n066.0.2244 | 995795S                                                                             | n066.0.2274 |

| Brennerkappen    |  |             |  |             |  |             |
|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|                  | kurz                                                                                |             | mittel                                                                               |             | lang                                                                                  |             |
|                  | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                             | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
| mit rotem O-Ring | 41V33                                                                               | n066.0.1503 | 41V35                                                                                | n066.0.1520 | 41V24                                                                                 | n066.0.1512 |

| Isolerring |  |             |  |             |
|------------|-------------------------------------------------------------------------------------|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------|-------------|
|            | Normal-Ausführung                                                                   |             | Jumbo-Ausführung                                                                      |             |
|            | Art.-Nr.                                                                            | Merkle-Nr.  | Art.-Nr.                                                                              | Merkle-Nr.  |
|            | 598882                                                                              | n066.0.1423 | 54N63-20                                                                              | n066.0.1427 |

## Sach-Nummer

n672.1.0000



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

### 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



Der Autor M. Briër ist seit vielen Jahren Schweißexperte, diplomierter WIG und MIG/MAG Schweißer und Schweißlehrer.

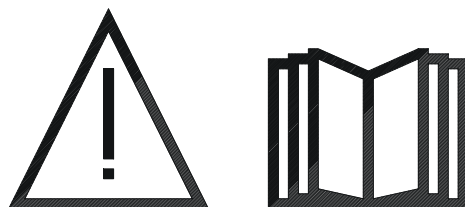
### Buch: Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

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.



|           |                                                                                                                                                                                     |
|-----------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>FR</b> | Le soudage à l'arc et le coupage plasma peuvent être dangereux pour l'opérateur et les personnes se trouvant à proximité de l'aire de travail. Lire le manuel d'utilisation.        |
| <b>EN</b> | Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.                                                     |
| <b>IT</b> | La saldatura con arco e il taglio plasma possono essere pericolosi per l'operatore e le persone che si trovano in prossimità della zona di lavoro. Leggere le istruzioni per l'uso. |
| <b>ES</b> | La soldadura por arco y el corte plasma pueden ser peligrosos para el operador y las personas que se encuentran cerca del área de trabajo. Leer el manual de utilización            |
| <b>NL</b> | Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.                                        |
| <b>RO</b> | Sudura cu arc și tăierea cu plasmă pot fi periculoase pentru operator și pentru persoanele care se găsesc în apropierea zonei de lucru. Citiți manualul de exploatare.              |
| <b>SK</b> | Oblúkové zvaranie a plazmové rezanie môžu byť nebezpečné pre operátora a osoby, ktoré sa nachádzajú v blízkosti pracoviska. Prečítajte si návod na obsluhu.                         |

| NL                                                        | RO                                                      |
|-----------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------|
| <b>VEILIGHEIDSIINSTRUCTIES .....zie boekje in bijlage</b> | <b>REGULI DE SIGURANȚĂ ..... vezi fascicul alăturat</b> |
| A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN ..... 41                | A – PREZENTAREA PRODUSELOR ..... 41                     |
| A1 - Samenstelling van de installatie                     | A1 – Părțile componente ale aparatului                  |
| A2 – Beschrijving van het frontpaneel en de achterzijde   | A2 – Descrierea panoului frontal și a celui din spate   |
| B – INBEDRIJFSTELLING ..... 42                            | B – PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE ..... 42                       |
| B1 - Aansluiting op het elektriciteitsnet                 | B1 – Racordarea la rețeaua electrică                    |
| B2 – Gasaansluiting op de reduceerklep                    | B2 – Racordarea gazului la regulator                    |
| B3 – Aansluiting van de uitrustingen                      | B3 – Racordarea echipamentelor                          |
| 1- Modus bemantelde elektrode                             | 1- Mod electrod învelit                                 |
| 2- TIG-modus                                              | 2- Mod TIG                                              |
| C – WERKING ..... 43                                      | C – FUNCȚIONARE ..... 43                                |
| C1 – Lassen met bemantelde elektrode (MMA)                | C1 – Sudura cu electrod învelit (MMA)                   |
| C2 – TIG-lassen                                           | C2 – Sudura TIG                                         |
| 1- Boogvormingmodus                                       | 1- Mod de amorsare                                      |
| 2- Trekkercyclus                                          | 2- Ciclu piedică                                        |
| 3- Afstellingen van de cyclusparameters                   | 3- Reglajele parametrilor ciclurilor                    |
| 4- Wisselstroom                                           | 4- Curent alternativ                                    |
| 5- Functie CITOSTEP                                       | 5- Funcția CITOSTEP                                     |
| 6- Functie impulsmodus                                    | 6- Funcția mod pulsatoriu                               |
| 7- Afstelling startstroom                                 | 7- Reglaj curent de pornire                             |
| 8- Puntlassen                                             | 8- Sudura prin puncte                                   |
| 9- Functie opslaan                                        | 9- Funcția memorare                                     |
| 10- Vergrendelingcode                                     | 10- Cod de blocare                                      |
| 11- Bijkomende functies                                   | 11- Funcții suplimentare                                |
| D – ONDERHOUD EN HERSTELLINGEN ..... 53                   | D – ÎNȚREȚINERE ..... 53                                |
| E – TECHNISCHE KENMERKEN ..... 54                         | E – CARACTERISTICI TEHNICE ..... 54                     |
| F – RESERVEONDERDELEN ..... 56                            | F – PIESE DE SCHIMB ..... 56                            |
| Z1 – FRONTPANEEL EN ACHTERZIJDE ..... 76                  | Z1 – PANOUL FRONTAL ȘI DIN SPATE ..... 76               |
| Z2 – AFSTELLINGPANEEL ..... 77                            | Z2 – PANOUL DE REGLAJE ..... 77                         |
| Z3 – TEKENENEN RESERVEONDERDELEN ..... 78                 | Z3 – DESENE PIESE DE SCHIMB ..... 78                    |
| Z4 – OPTIES ..... 84                                      | Z4 – OPȚIUNI ..... 84                                   |
| Z5 – ELEKTRISCHE SCHEMA'S ..... 85                        | Z5 – SCHEME ELECTRICE ..... 85                          |

| SK                                                      |
|---------------------------------------------------------|
| <b>BEZPEČNOSTNÉ POKYNY ..... pozri pripojený vzázok</b> |
| A – PREZENTÁCIA VÝROBKOV ..... 59                       |
| A1 – Zloženie zariadenia                                |
| A2 – Popis prednej a zadnej strany                      |
| B – UVEDENIE DO CHODU ..... 60                          |
| B1 – Pripojenie na elektrickú sieť                      |
| B2 – Pripojenie plynu na redukčný ventil                |
| B3 – Pripojenie zariadení                               |
| 1 – Režim obalenej elektródy                            |
| 2 – Režim TIG                                           |
| C – CHOD ..... 61                                       |
| C1 – Zváranie s obalenou elektródou                     |
| C2 – Zváranie TIG                                       |
| 1 – Režim zapáľovania oblúka                            |
| 2 – Cyklus spúšte                                       |
| 3 – Nastavenie parametrov cyklov                        |
| 4 – Striedavý prúd                                      |
| 5 – Funkcia CITOSTEP                                    |
| 6 – Funkcia pulzového režimu                            |
| 7 – Nastavenie spúšťacieho prúdu                        |
| 8 – Bodové zváranie                                     |
| 10 – Zaisťovací kód                                     |
| 11 – Ďalšie funkcie                                     |
| D – ÚDRŽBA ..... 71                                     |
| E – CHARAKTERISTICKÉ TECHNICKÉ ÚDAJE ..... 72           |
| F – NÁHRADNÉ DIELY ..... 74                             |
| Z1 – PREDNÁ A ZADNÁ STRANA ..... 76                     |
| Z2 – REGULAČNÝ PANEL ..... 77                           |
| Z3 – VÝKRESY NÁHRADNÝCH DIELOV ..... 78                 |
| Z4 – MOŽNOSTI ..... 84                                  |
| Z5 – ELEKTRICKÉ SCHÉMY ..... 85                         |

| <b>A – VOORSTELLING VAN DE PRODUCTEN</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                  | <b>A -PREZENTAREA PRODUSELOR</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| De generatoren PRESTOTIG AC/DC zijn wisselrichters voor TIG en MMA laswerkzaamheden; ze kunnen zowel bij wissel- als gelijkstroom werken en zijn ontworpen om te beantwoorden aan de eisen van de vakmensen. Twee vermogenniveaus: 200 A, 250 A en 350 A. De bron 250 A is beschikbaar in 2 versies: de ene kan gebruikt worden met gewone gekoelde toortsen en de andere met vloeistofgekoelde toortsen. | Generatoarele PRESTOTIG AC/DC sunt invertoare pentru sudura TIG și MMA care funcționează atât cu curent alternativ cât și cu curent continuu; ele au fost proiectate pentru a satisface cerințele specialiștilor. Două nivele de putere: 200 A, 250 A și 350 A. Sursa 250 A este disponibilă în 2 versiuni: una permite utilizarea becurilor de sudură cu răcire naturală și cealaltă utilizarea becurilor de sudură cu răcire prin intermediul lichidului. |
| <b>A1 – SAMENSTELLING VAN DE INSTALLATIE</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | <b>A1- PĂRȚILE COMPONENTE ALE APARATULUI</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| De generator                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Generator                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                   |
| De voedingskabel lengte 5m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                | Cablu de alimentare cu o lungime de 5 m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     |
| De uitgeruste aardingskabel lengte 3m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                     | Cablu de masă prevăzut, cu o lungime de 3 m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| De gasleiding lengte 1,5m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | Teavă de gaz cu o lungime de 1,5 m                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| De gebruiks- en veiligheidsinstructies                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                    | Instrucțiuni de exploatare și de protecție a muncii                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| <b>Voor de gekoelde versies</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                           | <b>Pentru versiunile răcite</b>                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                             |
| De koelgroep                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                              | Grupul de răcire                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                            |

| <b>A2-BESCHRIJVING VAN HET FRONTPANEEL EN DE ACHTERZIJDE (zie Z1/Z2)</b>                                                   | <b>A2-DESCRIEREA PANOULUI FRONTAL ȘI A CELUI DIN SPATE (vezi Z1/Z2)</b>                                                            |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Aan-/uit-schakelaar                                                                                                        | <b>1</b> Întrerupător pornit/oprit                                                                                                 |
| Gasaansluiting ingang                                                                                                      | <b>2</b> Racord intrare gaz                                                                                                        |
| Dinse contact TIG-toorts (-)                                                                                               | <b>3</b> Soclu Dinse bec de sudură TIG (-)                                                                                         |
| Contact 5B bediening trekker                                                                                               | <b>4</b> Soclu 5B comandă piedică                                                                                                  |
| Dinse contact elektrodehouder (-)                                                                                          | <b>5</b> Soclu Dinse portelektrod (-)                                                                                              |
| Dinse contact aardingskabel (+)                                                                                            | <b>6</b> Soclu Dinse cablu de masă (+)                                                                                             |
| Contact afstandsbediening                                                                                                  | <b>7</b> Soclu telecomandă                                                                                                         |
| Aansluiting uitgang gas                                                                                                    | <b>8</b> Racord ieșire gaz                                                                                                         |
| Impulsmodus: afstelling van de onderstroom (20 tot 40%) van de pulsatie of van de pulsatiefrequentie van (0,1 tot 300Hz)   | <b>9</b> Modul pulsatoriu: reglajul curentului slab ( 20 până la 40%) al pulsației sau al frecvenței de pulsație de (0.1 la 300Hz) |
| Impulsmodus: Keuzetoets gepulseerde tig                                                                                    | <b>10</b> Modul pulsatoriu: Tastă de selecție tig pulsatoriu                                                                       |
| Impulsmodus: afstelling van de bovenstroom (3 tot 200A ) van de pulsatie of van de verhouding (10 tot 75%) van de pulsatie | <b>11</b> Mod pulsatoriu: reglajul curentului înalt ( 3 până la 200A ) al pulsației sau al ratei (10 la 75%) pulsației             |
| Keuze lokale bediening of afstandsbediening en vergrendeling van de toegangscod                                            | <b>12</b> Selecția comandă locală sau telecomandă și blocarea codului de intrare                                                   |
| Afstelling van de lasstroom en eveneens van de andere parameters                                                           | <b>13</b> Reglajul curentului de sudură și al altor parametri                                                                      |
| Afstelling van de fadingduur 0 tot 15 sec.                                                                                 | <b>14</b> Reglajul duratei de atenuare 0 până la 15sec                                                                             |
| Afstelling van de postgastijd 0 tot 100 sec.                                                                               | <b>15</b> Reglajul timpului de post gaz 0 până la 100sec                                                                           |
| AC-modus: afstelling van de frequentie van 50 tot 200Hz                                                                    | <b>16</b> Mod CA: reglajul frecvenței de la 50 la 200Hz                                                                            |
| Keuze van de boogvormingmodus TIG HF of TIG PAC (bij contact)                                                              | <b>17</b> Selecția modului de amorsare TIG HF sau TIG PAC ( la contact)                                                            |
| MMA: keuze lassen met bemantelde elektrode (AC)-(DC-)-(DC+)                                                                | <b>18</b> MMA: selecția sudurii cu electrod învelit (AC)-(DC-)-(DC+)                                                               |
| TIG AC: afstelling van de (-70%) tot (+70%)                                                                                | <b>19</b> TIG AC: reglajul echilibrului (-70%) la (+70%)                                                                           |
| MMA: afstelling van het boogdynamisme (-9) tot (+9)                                                                        | <b>20</b> MMA: reglajul dinamismului arcului (-9) până la (+9)                                                                     |
| MMA: keuze van lassen met een intervalboog                                                                                 | <b>21</b> MMA: selecția sudurii cu arc intermitent                                                                                 |
| Keuze van de programma's (1 tot 9)                                                                                         | <b>22</b> Selecția programelor ( 1- 9)                                                                                             |
| Bevestiging van de parameters in het geheugen                                                                              | <b>23</b> Validarea parametrilor în memorie                                                                                        |
| Gebruik van de opgeslagen parameters of van de parameters op het paneel                                                    | <b>24</b> Utilizarea parametrilor memorati sau a parametrilor de pe panou                                                          |
| Keuze van de modus trekker 2T of 4T                                                                                        | <b>25</b> Selecția modului piedică 2T sau 4T                                                                                       |
| Keuze van de lasmodus per punt (0 tot 10 sec.)                                                                             | <b>26</b> Selecția modului de sudură prin puncte ( 0 - 10 sec )                                                                    |
| Afstelling van de tijd van de progressieve toename van de lasstroom (0 tot 5 sec.)                                         | <b>27</b> Reglajul timpului de creștere progresivă a curentului de sudură (0 - 5 sec)                                              |
| Afstelling van de pregastijd en vergrendeling van de toegangscod                                                           | <b>28</b> Reglajul timpului de pre-gaz și blocarea codului de intrare                                                              |
| Display stroom / spanning of parameters                                                                                    | <b>31</b> Afișaj curent/tensiune sau parametri                                                                                     |
| Controlelampje inschakeling                                                                                                | <b>32</b> Bec de semnalizare a punerii în funcțiune                                                                                |
| Controlelampje thermisch defect                                                                                            | <b>33</b> Bec de semnalizare a defectului termic                                                                                   |
| Controlelampje defect voedingsspanning                                                                                     | <b>34</b> Bec de semnalizare a defectului tensiunii de alimentare                                                                  |
| Lampje defect druk van de koelvloeistof                                                                                    | <b>35</b> Bec de semnalizare a defectului presiunii lichidului de răcire                                                           |
| Lampje oververhitting van de koelvloeistof                                                                                 | <b>36</b> Bec de semnalizare a supraîncălzirii lichidului de răcire                                                                |
| Aansluiting ingang water                                                                                                   | <b>37</b> Racord intrare apă                                                                                                       |
| Aansluiting uitgang water                                                                                                  | <b>38</b> Racord ieșire apă                                                                                                        |