

Elektroden-Schweißgerät

Air Liquide

Saxo 1300

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

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
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
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
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



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



Gebrauchtanlagen

Suchen Sie eine besonders günstige Gebrauchtanlage?
Eine große Auswahl verschiedener Modelle finden Sie unter 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



Reparaturen

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



Vorfürungen

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



Finanzierung

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



Social Media

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

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

MAG-Schweißkurs | WIG-Schweißkurs | E-Schweißkurs | Autogen-Schweißkurs

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

WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

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

Besonders eingegangen wird bei diesem Kurs auf folgende Punkte:

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

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

TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

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

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

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

IHR VORTEIL

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

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

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

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
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

Stand = 15. April 2025

Böhler Stabelektroden Q E 6013 RC, EN ISO 2560-A = E 42 0 RC 1 1

Abmessung	Gewicht	Menge Paket	Paketpreis
2,0 x 300 mm	4,1 kg	390 St.	36,90 €/Paket
2,5 x 350 mm	5,0 kg	275 St.	30,50 €/Paket
3,2 x 350 mm	5,0 kg	173 St.	26,00 €/Paket
4,0 x 350 mm	5,0 kg	113 St.	25,50 €/Paket
5,0 x 450 mm	6,9 kg	80 St.	34,00 €/Paket

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

Böhler Stabelektroden Q E 6013 RT, EN ISO 2560-A = E 42 0 RR 1 2

Abmessung	Gewicht	Menge Paket	Paketpreis
2,5 x 300 mm	1,0 kg	57 St.	13,80 €/Paket
3,2 x 350 mm	1,0 kg	31 St.	12,30 €/Paket

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

Rutil-zellulose umhüllte Stabelektrode mit sehr guter Verschweißbarkeit in allen Positionen, auch senkrecht fallend.

Sehr gute Spaltüberbrückbarkeit und Zündeigenschaften.



www.merkle-shop.de

Geringe Spritzerbildung; selbstabhebende Schlacke; feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff. Problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle; hervorragende Zünd- und Wiederezündfähigkeit. Problemlos an Kleintransformatoren 42 V zu verschweißen.

Hochlegierte Böhler Stabelektroden Q E 308L-17, WSt. 1.4316, V2A, AWS A5.4 = E 308 L-17

Niedriggekohte, kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode mit rutilbasischer Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohte sowie veritische 13%-Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes.

Abmessung	Gewicht	Menge Paket	Paketpreis
2,5 x 300 mm	3,9 kg	220 St.	67,10 €/Paket*
3,2 x 350 mm	4,4 kg	130 St.	72,10 €/Paket*
4,0 x 350 mm	4,6 kg	90 St.	75,10 €/Paket*

*Alle Preise zzgl. aktuellem Legierungszuschlag | Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.



www.merkle-shop.de

Stabelektroden UTP 86 FN, EN ISO 1071 = E C NiFe-13

Geeignet für Reparatur- und Auftragsschweißungen an lamellarem Grauguss EN GJL 100 bis EN GJL 400, an Gusseisen mit Kugelgraphit (Sphäroguss) EN GJS 400 bis EN GJS 700, an Temperagussorten EN GJMB 350 bis EN GJMB 650 sowie für die Verbindung dieser Werkstoffe untereinander oder mit Stahl und Stahlguss. Universell für Reparatur-, Fertigungs-, und Konstruktionsschweißungen geeignet. Sie hat einen ruhigen Lichtbogen und ergibt eine äußerst flache Nahtausbildung ohne Einbrandkerben. Die Strombelastbarkeit und Abschmelzleistung sind durch den Bimetall-Kerndraht ausgezeichnet. Die Nahtoberfläche ist glatt. Das Schweißgut ist äußerst rissicher und gut spanabhebend bearbeitbar.

Abmessung	Gewicht	Menge Paket	Paketpreis
2,5 x 300 mm	1,2 kg	68 St.	164,70 €/Paket*
3,2 x 350 mm	1,3 kg	40 St.	166,30 €/Paket*

*Alle Preise zzgl. aktuellem Legierungszuschlag | Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.



www.merkle-shop.de



München

Tel. (089) 89 77 17 - 0
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de



Köcher für Stabelektroden

bis 350 mm Länge passend, 4 Kammern, wasserdicht, inkl. Verschlusskappe, ca. 85 mm Durchmesser



www.merkle-shop.de

11,85 € / St.

Sach-Nr. n672.1.0101



WIG-Schweißhandschuh MAX-FIRE-WIG

WIG-Schweißerhandschuh mit Stulpe und Pulsschutz in Merkle Farben, aus weichem Chromnappaleder. In Größe 8, 9, 10, 11 und 12 erhältlich.

ab 1 Paar	11,90 €/Paar
ab 12 Paar	9,50 €/Paar
ab 36 Paar	8,25 €/Paar

Sach-Nr. n354.0.0337



MIG/MAG-Schweißhandschuh MAX-FIRE-MAG

Handrücken und Stulpe aus Spaltleder, Handinnenflächen Rindnarbenleder, mit Kevlarnarben vernäht, somit auch für den Pulse-Arc-Lichtbogen geeignet, Gummizug auf dem Handrücken. In Größe 8, 9, 10, 11 und 12 erhältlich.

ab 1 Paar	12,50 €/Paar
ab 6 Paar	10,30 €/Paar
ab 36 Paar	8,90 €/Paar

Sach-Nr. n354.0.4412



MIG/MAG-Schweißhandschuh MAX-FIRE-Basic

Dieser MIG/MAG-Schweißerhandschuh erfüllt alle Kriterien für einen guten Tragekomfort und Sicherheit zu einem sehr günstigen Preis. Handrücken und Stulpe aus Spaltleder, Handinnenflächen aus Rindnarbenleder mit Kevlarnarben vernäht. In Größe 9, 10 und 11 erhältlich.

ab 1 Paar	5,50 €/Paar
ab 6 Paar	4,20 €/Paar
ab 36 Paar	3,60 €/Paar

Sach-Nr. n354.0.4415



Montagehandschuhe MAX-GRIP

Montagehandschuh aus atmungsaktiven wasserbasiertem PU-Nitrilschaum, inkl. Oeko-Tex®-Standard 100. In Größe 8, 9, 10 und 11 erhältlich.

ab 1 Paar	2,95 €/Paar
ab 12 Paar	2,60 €/Paar

Sach-Nr. n354.0.1449



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. 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.

1.0	SÄKERHETSBESTÄMMELSER	S - 2
1.1	INSTALLATION AV UTRUSTNINGEN	S - 2
1.2	SKYDD FÖR DIG SJÄLV OCH ANDRA MÄNNISKOR	S - 2
1.3	FÖREBYGGA ELDSVÅDA OCH EXPLOSIONER	S - 3
1.4	FARA FÖRFÖRGIFTNING	S - 3
1.5	PLACERING AV SVETSGENERATORN	S - 3
1.6	TRANSPORT AV SVETSGENERATORN	S - 3
2.0	REKOMMENDATIONER AVSEDDA ATT REDUCERA ELEKTROMAGNETISKA EMISSIONER	S - 4
2.1	REKOMMENDATIONER RÖRANDE BEDÖMNING AV OMRÅDET SOM ANGRÄNSAR TILL SVETSUTRUSTNINGEN.	S - 4
2.2	REKOMMENDATIONER OM METODER AVSEDDA ATT REDUCERA ELEKTROMAGNETISKA EMISSIONER..	S - 4
3.0	BESKRIVNING OCH TEKNISKA DATA	S - 7
3.1	BESKRIVNING	S - 7
3.2	TEKNISKA DATA DATASKYLT	S - 7
3.3	INTERMITTENSFAKTOR	S - 7
3.4	VOLT- OCH AMPEREKURVOR	S - 7
4.0	REGLAGE: POSITION OCH FUNKTION	S - 7
4.1	FRONTPANEL	S - 7
5.0	INSTALLATION	S - 8
5.1	ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNINGEN TILL ELNÄTET	S - 8
5.2	FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR SVETSNING MED BELAGDELEKTROD	S - 8
5.3	FÖRBEREDANDE ANSLUTNING AV SVETSUTRUSTNING FÖR GTAW (TIG) SVETSNING	S - 8
6.0	INSTALLATION OCH UNDERHÅLL	S - 8

VIKTIGT!

DENNA MANUAL ÄR UTFORMAD FÖR SAKKUNNIGA ANVÄNDARE OCH MÅSTE LÄSAS I SIN HELHET INNAN UTRUSTNINGEN ANVÄNDS. OM DU SAKNAR ERFARENHET ELLER OM DU INTE ÄR VÄL FÖRTROGEN MED UTRUSTNINGENS FUNKTION BÖR DU KONTAKTA TILLVERKARENS SAKKUNNIGA PERSONAL. FÖRSÖK ALDRIG INSTALLERA, STARTA ELLER GÖRA UNDERHÅLL PÅ DENNA UTRUSTNING OM DU INTE HAR LÄMPLIG KOMPETENS FÖR DETTA ÄNDAMÅL ELLER INNAN DU HAR LÄST OCH FÖRSTÅTT DENNA MANUAL OM DU HAR FRÅGOR RÖRANDE INSTALLATIONEN OCH ANVÄNDNING AV DENNA UTRUSTNING, VAR GOD VÄND DIG TILL TILLVERKARENS SERVICEJÄNST.

1.0 SÄKERHETSBESTÄMMELSER

Användning av svetsutrustning och svetsningsarbeten medför fara både för användaren och andra människor. Att läsa, känna till och följa säkerhetsbestämmelserna i denna manual är ett åliggande som användaren inte får förbigå. Kom ihåg att en användare som är försiktig, pliktrogen och medveten om sina åligganden utgör den bästa garantin mot alla typer av olyckor. Innan du ansluter, förbereder, använder eller transporterar utrustningen måste du noggrant läsa nedanstående bestämmelser och sedan följa dessa under arbetet.

1.1 INSTALLATION AV UTRUSTNINGEN

Det är viktigt att reglerna nedan följs:

1. Installationen och underhållet av utrustningen måste göras i enlighet med säkerhetsbestämmelserna som gäller i användlandet.



2. Kontrollera regelbundet att kablarna i eluttaget och kontaktdonet inte är slitna. Byt genast skadade komponenter. Gör det löpandet underhållet av anläggningen. Använd kablar med lämpligt tvärsnitt.

3. Anslut jordkabeln så nära arbetsområdet som möjligt. Jordledare som är anslutna till byggnadsstommar eller som i alla händelser är anslutna långt ifrån arbetsplatsen reducerar funktionsdugligheten och ökar risken för elchock. Se till att kablarna som används i arbetet inte passerar över eller i närheten av lyftkredjor, lyftkranskablar eller andra elledningar.

4. Använd absolut inte utrustningen i fuktiga miljöer (där det finns vatten). Kontrollera att området runt arbetsområdet är torrt. Detta gäller även svetsutrustningen och alla föremål som finns i området i fråga. Reparera omedel-

bart eventuella vattenläckor. Spruta inte vatten eller andra vätskor mot svetsutrustningen. Det kan vara farligt.

5. Se till att din hud och våta klädesplagg aldrig kommer i direkt kontakt med spänningsförande metallkomponenter. Kontrollera att skyddshandskar och skyddsanordningar är torra!
6. Bär alltid skyddshandskar och isolerande skor (med gummisula) när du arbetar i fuktiga miljöer eller när du står på metallunderlag.
7. Stäng alltid av svetsutrustningen när du tar en paus i arbetet och alltid i samband med plötsliga strömvavbrott. Oavsiktlig urladdning till jord kan leda till överhettning och brandrisk. Lämna aldrig utrustningen utan uppsikt när den är påslagen.

1.2 SKYDD FÖR DIG SJÄLV OCH ANDRA MÄNNISKOR

Eftersom svetsningsarbetet är förbundet med strålning, buller, värme och avgivning av giftiga gaser måste den personliga skyddsutrustningen och skydden för andra människor garanteras med medel och förebyggande åtgärder som är lämpade för ändamålet. Utsätt dig aldrig för ljusbågens strålning eller den glödheta metallen utan skydd av lämplig typ. Arbeten som utförs utan att föreskrifterna som finns i denna handbok följs kan få allvarliga konsekvenser för hälsan.

1. Bär alltid skyddskläder: skyddshandskar i brandsäkert material, långärmad skjorta i tjockt tyg, långbyxor utan slag, höga skor som skyddar huden mot strålningen från ljusbågen, från gnistor och från den glödheta metallen, samt en hjälm eller en speciell skärmmössa för svetsare (avsedd att skydda håret).



2. Bär ansiktsmask med skyddsfilter av lämplig typ (minst Nr. 10 eller högre) för att skydda ögonen. Skydda även ansikte, öron och hals på lämpligt sätt. Varna alla närvarande personer om att de inte får stirra in i ljusbågen och inte utsätta sig för den glödheta metallen.



3. Använd hörselskydd. Svetsningsarbetet kan vara bullrigt och störa andra personer i arbetsområdet.
4. Bär alltid säkerhetsglasögon med sidoskärmar, speciellt när slag avlägsnas med manuell eller mekaniska metoder. Slagg som

vanligtvis har hög temperatur kan sprutas ut och hamna långt från arbetsplatsen. Var aktsam! Tänk på dina arbetskamrater och andra personer som vistas i närheten.

5. Skydda svetsområdet med en brandsäker skiljevägg. Strålar, gnistor och glödhet slagg kan vara farligt för dina arbetskamrater och andra personer som vistas i närheten.



6. Gasbehållare med tryckgas är farliga. Hantera tryckgasbehållare enligt leverantörens anvisningar. Utsätt under inga omständigheter gasbehållare för direkt solljus, öppna lågor, temperaturväxlingar eller extremt höga eller låga temperaturer.

1.3 FÖREBYGGA ELDSVÅDA OCH EXPLOSIONER



Glödande slagg och gnistor kan förorsaka eldsvådor. Eldsvådor och explosioner är faror som kan förebyggas. Följ anvisningarna nedan i detta syfte:

1. Flytta undan material som kan fatta eld eller skydda sådant material med brandsäkert material. Detta gäller exempelvis trä, sågspån, klädesplagg, lack, lösningsmedel, bensin, fotogen, naturgas, acetylen, propan och dylikt.
2. Svetsa inte på stängda behållare eller rör.
3. Svetsa eller skär inte heller på öppna behållare eller rör som innehåller eller har innehållit material som under inverkan från värme eller fukt kan förorsaka explosioner eller andra farliga reaktioner.
4. Svetsning på behållare eller rör av denna typ som har öppnats, tömt och rengjorts måste ske med stor försiktighet.
5. Ha brandskyddsutrustning av lämplig typ nära till hands. Exempel: brandsläckare, vatten, sand.

1.4 FARA FÖRFÖRGIFTNING



Rök och gas som utvecklas under svetsningen, kan vara skadliga om de andas in under längre tid. Följ därför följande bestämmelser:

1. Se till att det finns ventilation av lämplig typ på arbetsplatsen. Ventilationen kan antingen vara naturlig eller forcerad, via en fläkt.
2. Se till att den finns en forcerad ventilation när du arbetar med material som: bly, beryllium,

kadmium, zink, förzinkade eller målade och ta dessutom på dig en skyddsmask.

3. När ventilationen är otillräcklig är det alltid lämpligt att använda syrgasbehållare med luftmatning.
4. Var aktsam på gasläckage. Ädelgasar såsom argon, är tjockare än luft och när dessa kommer ut i trånga utrymmen ersätter de luften.
5. I samband med svetsningar i trånga utrymmen (t.ex. inuti en värmepanna, i propar osv), är det en god regel att svetsaren och hans arbete övervakas av en person som befinner sig på avstånd från platsen där arbetet sker. Det är dessutom viktigt att samtliga föreskrifter om arbetsskydd följs.
6. Förvara gasbehållarna utomhus.
7. När utrustningen inte används skall gasledningens huvudkran alltid vara stängd.
8. Svetsa inte i närheten av avfettnings- eller lackeringsplatser, där det kan finnas ångor av klorerade kolväten (bildade under dessa bearbetningar) som i kontakt med värmen eller svetsbågens strålar kan bilda fosgen, en mycketgiftig gas.
9. Om ögon, näsa och hals blir irriterade kan det vara symptom på förgiftning och dålig ventilation. Avbryt genast arbetet och bättra på ventilationen. Om besvären fortsätter måste du genast avbryta svetsningsarbetet.

1.5 PLACERING AV SVETSGENERATORN

Följ reglerna nedan när svetsutrustningen ställs på plats:

1. Se till att det är lätt för användaren att komma åt utrustningens reglage och anslutningar.
2. Placera inte utrustningen i trånga utrymmen: Det är mycket viktigt att generatoren har lämplig ventilation. Undvik att ställa den på mycket dammiga eller smutsiga platser, där det finns risk att damm eller andra partiklar sugns in i systemet.
3. Svetsutrustningen (inklusive kablarna) får inte utgöra hinder för andra människor eller andra människors arbete.
4. Svetsgeneratoren måste stå stadigt, så att det inte finns risk att den faller eller välter.
5. Varje gång som svetsgeneratoren placeras högt upp föreligger alltid risk att den faller.

1.6 TRANSPORT AV SVETSGENERATORN

Utrustningen är utformad för att kunna lyftas och transporteras. Det är lätt att transportera utrustningen, men transporten måste ske enligt vissa regler som specificeras nedan: