

## Elektroden-Schweißgerät

**Air Liquide**

**Presto 165 Plus**

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.



## Vorfürungen

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



## Finanzierung

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



## Social Media

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



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

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

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

## WIG-Alu-Aufbau-Schweißkurs

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

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

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

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

## TÜV-zertifizierter Wochen-Schweißkurs

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

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

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

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

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

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

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

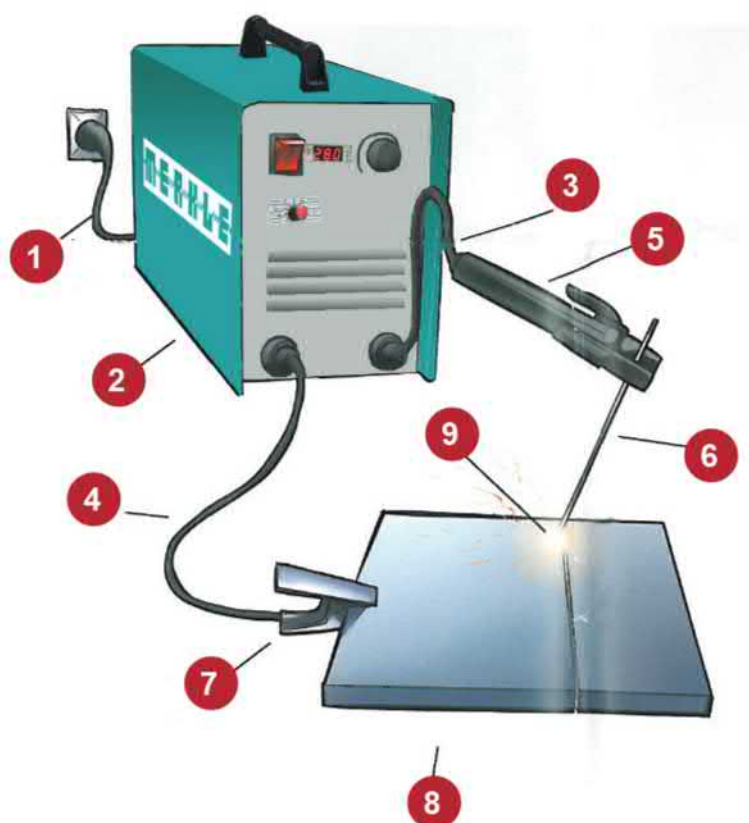
## Anwendungsbereiche

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

## Typische Schweißdaten

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

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





# Böhler Stabelektroden

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.     | <b>36,90 €/Paket</b> |
| 2,5 x 350 mm | 5,0 kg  | 275 St.     | <b>30,50 €/Paket</b> |
| 3,2 x 350 mm | 5,0 kg  | 173 St.     | <b>26,00 €/Paket</b> |
| 4,0 x 350 mm | 5,0 kg  | 113 St.     | <b>25,50 €/Paket</b> |
| 5,0 x 450 mm | 6,9 kg  | 80 St.      | <b>34,00 €/Paket</b> |

Diese Elektroden werden nur in geschlossenen Paketen abgegeben.

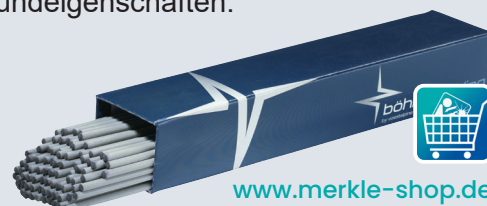
## Böhler Stabelektroden Q E 6013 RT, EN ISO 2560-A = E 42 0 RR 1 2

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

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

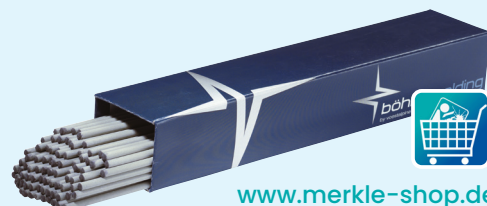
Geringe Spritzerbildung; selbstabhebende Schlacke; feinschuppige, glatte Nähte mit kerbfreien Übergängen zum Grundwerkstoff. Problemloses Schweißen allgemeiner Baustähle; hervorragende Zünd- und Wiederezündfähigkeit. Problemlos an Kleintransformatoren 42 V zu verschweißen.

## 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.     | <b>67,10 €/Paket*</b> |
| 3,2 x 350 mm | 4,4 kg  | 130 St.     | <b>72,10 €/Paket*</b> |
| 4,0 x 350 mm | 4,6 kg  | 90 St.      | <b>75,10 €/Paket*</b> |

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



[www.merkle-shop.de](http://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.      | <b>164,70 €/Paket*</b> |
| 3,2 x 350 mm | 1,3 kg  | 40 St.      | <b>166,30 €/Paket*</b> |

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



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



### München

Tel. (089) 89 77 17 - 0  
[info@merkle-muenchen.de](mailto:info@merkle-muenchen.de)  
[www.merkle-muenchen.de](http://www.merkle-muenchen.de)

### Landshut

Tel. (08 71) 9 33 17 - 0  
[info@merkle-landshut.de](mailto:info@merkle-landshut.de)  
[www.merkle-landshut.de](http://www.merkle-landshut.de)

### Rosenheim

Tel. (0 80 31) 28 54 - 0  
[info@merkle-rosenheim.de](mailto:info@merkle-rosenheim.de)  
[www.merkle-rosenheim.de](http://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](http://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  | <b>11,90 €/Paar</b> |
| ab 12 Paar | <b>9,50 €/Paar</b>  |
| ab 36 Paar | <b>8,25 €/Paar</b>  |

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  | <b>12,50 €/Paar</b> |
| ab 6 Paar  | <b>10,30 €/Paar</b> |
| ab 36 Paar | <b>8,90 €/Paar</b>  |

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  | <b>5,50 €/Paar</b> |
| ab 6 Paar  | <b>4,20 €/Paar</b> |
| ab 36 Paar | <b>3,60 €/Paar</b> |

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  | <b>2,95 €/Paar</b> |
| ab 12 Paar | <b>2,60 €/Paar</b> |

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

## Sach-Nummer

n353.5.0701

n353.5.0702

n353.5.0700

n353.5.0703

n353.5.0704

n353.5.0705

n353.5.0706

n353.5.0707

n353.5.0708



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



n353.5.0711

n353.5.0712

n353.5.0710

n353.5.0713

n353.5.0714

n353.5.0715

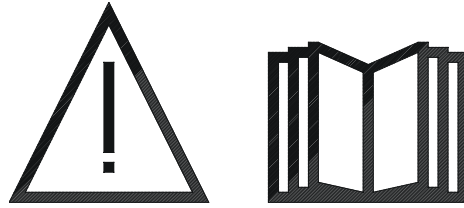
n353.5.0716

n353.5.0717

n353.5.0718



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



- (F)** 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.
- (GB)** *Arc welding and plasma cutting may be dangerous for the operator and persons close to the work area. Read the operating manual.*
- (D)** Das Lichtbogenschweißen und das Plasmaschneiden können für den Benutzer und für Personen, die sich in der Nähe des Arbeitsbereichs aufhalten, gefährlich sein. Das Benutzerhandbuch durchlesen.
- (I)** *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.*
- (E)** 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.
- (P)** *A soldadura a arco e o corte a plasma podem ser perigosos para o operador e para as pessoas que se encontrem próximo da zona de trabalho. Ler o manual de utilização.*
- (NL)** Booglassen en plasmasnijden kunnen gevaarlijk zijn voor de operator en de mensen in de omgeving van de werkzone. Lees de gebruiksaanwijzing.
- (S)** *Bågsvetsning och plasmaskärning kan innebära faror för operatören och de personer som befinner sig i närheten av arbetsområdet. Läs användarmanualen.*
- (DK)** Buesvejsning og plasma skæring kan være farligt for operatøren og personer, som befinder sig i nærheden af arbejdsområdet. Læs brugsanvisningen.



| <b>F</b> | <b>SOMMAIRE</b>                                   |           |
|----------|---------------------------------------------------|-----------|
|          | <b>CONSIGNES DE SECURITE</b> .....                | <b>3</b>  |
|          | <b>A - INFORMATIONS GENERALES</b> .....           | <b>8</b>  |
|          | 1. PRESENTATION DE L'INSTALLATION .....           | 8         |
|          | 2. COMPOSITION DE L'INSTALLATION .....            | 8         |
|          | 3. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES .....              | 8         |
|          | 4. DIMENSIONS ET POIDS .....                      | 8         |
|          | <b>B - MISE EN SERVICE</b> .....                  | <b>9</b>  |
|          | 1. RACCORDEMENTS .....                            | 9         |
|          | 2. DOMAINE D'EMPLOI .....                         | 9         |
|          | 3. EQUIPEMENT DE L'INSTALLATION .....             | 10        |
|          | <b>C - INSTRUCTIONS D'EMPLOI</b> .....            | <b>11</b> |
|          | 1. MISE EN ROUTE .....                            | 11        |
|          | 2. MODE DE FONCTIONNEMENT / PROTECTION .....      | 11        |
|          | 3. SOUDAGE TIG (AMORCAGE AU GRATTE) .....         | 11        |
|          | <b>D - MAINTENANCE</b> .....                      | <b>12</b> |
|          | 1. PIECES DE RECHANGE .....                       | 12        |
|          | 2. PROCEDURE DE DEPANNAGE .....                   | 12        |
|          | <b>SCHEMAS ELECTRIQUES ET ILLUSTRATIONS</b> ..... | <b>46</b> |

| <b>D</b> | <b>INHALTSVERZEICHNIS</b>                   |           |
|----------|---------------------------------------------|-----------|
|          | <b>SICHERHEITSHINWEISE</b> .....            | <b>13</b> |
|          | <b>A - ALLGEMEINES</b> .....                | <b>18</b> |
|          | 1. PRÄSENTATION DER ANLAGE .....            | 18        |
|          | 2. ANLAGENAUFBAU .....                      | 18        |
|          | 3. TECHNISCHE DATEN .....                   | 18        |
|          | 4. ABMESSUNGEN UND GEWICHT .....            | 18        |
|          | <b>B - INBETRIEBNAHME</b> .....             | <b>19</b> |
|          | 1. ANSCHLÜSSE .....                         | 19        |
|          | 2. ANWENDUNGSBEREICH .....                  | 19        |
|          | 3. AUSRÜSTUNG DER ANLAGE .....              | 20        |
|          | <b>C - BETRIEBSANWEISUNG</b> .....          | <b>21</b> |
|          | 1. INBETRIEBNAHME .....                     | 21        |
|          | 2. BETRIEBSMODUS / SICHERHEITSMODUS .....   | 21        |
|          | 3. TIG-SCHWEISSEN (KONTAKTZÜNDEN) .....     | 21        |
|          | <b>D - WARTUNG</b> .....                    | <b>22</b> |
|          | 1. ERZATSTEILE .....                        | 22        |
|          | 2. FEHLERSUCHE .....                        | 22        |
|          | <b>E-SCHALTBILDER UND ABBILDUNGEN</b> ..... | <b>46</b> |

| <b>GB</b> | <b>CONTENTS</b>                              |           |
|-----------|----------------------------------------------|-----------|
|           | <b>SAFETY INSTRUCTIONS</b> .....             | <b>3</b>  |
|           | <b>A - GENERAL INFORMATION</b> .....         | <b>8</b>  |
|           | 1. PRESENTATION OF INSTALLATION .....        | 8         |
|           | 2. WELDING SET CONSTITUENT .....             | 8         |
|           | 3. TECHNICAL CHARACTERISTICS .....           | 8         |
|           | 4. DIMENSIONS AND WEIGHT .....               | 8         |
|           | <b>B - STARTING UP</b> .....                 | <b>9</b>  |
|           | 1. CONNECTIONS .....                         | 9         |
|           | 2. FIELD OF USE .....                        | 9         |
|           | 3. INSTALLATION EQUIPMENT .....              | 10        |
|           | <b>C - INSTRUCTIONS FOR USE</b> .....        | <b>11</b> |
|           | 1. STARTUP .....                             | 11        |
|           | 2. OPERATING / PROTECTION MODE .....         | 11        |
|           | 3. TIG WELDING (SCRAPE STRIKING) .....       | 11        |
|           | <b>D - MAINTENANCE</b> .....                 | <b>12</b> |
|           | 1. SPARE PARTS .....                         | 12        |
|           | 2. DIAGNOSIS CHART .....                     | 12        |
|           | <b>ELECTRICAL DIAGRAMS AND FIGURES</b> ..... | <b>46</b> |

| <b>I</b> | <b>INDICE</b>                                   |           |
|----------|-------------------------------------------------|-----------|
|          | <b>REGOLE DI SICUREZZA</b> .....                | <b>13</b> |
|          | <b>A - INFORMAZIONI GENERALI</b> .....          | <b>18</b> |
|          | 1. PRESENTAZIONE DELL'IMPIANTO .....            | 18        |
|          | 2. COMPOSIZIONE DELL'IMPIANTO .....             | 18        |
|          | 3. CARATTERISTICHE TECNICHE .....               | 18        |
|          | 4. DIMENSIONI E PESO .....                      | 18        |
|          | <b>B - MESSA IN SERVIZIO</b> .....              | <b>19</b> |
|          | 1. CONNESSIONI .....                            | 19        |
|          | 2. CAMPO DI UTILIZZO .....                      | 19        |
|          | 3. MESSA IN SERVIZIO DELL'IMPIANTO .....        | 20        |
|          | <b>C - ISTRUZIONI PER L'USO</b> .....           | <b>21</b> |
|          | 1. MESSA IN FUNZIONE .....                      | 21        |
|          | 2. MODALITÀ DI FUNZIONAMENTO / PROTEZIONE ..... | 21        |
|          | 3. SALDATURA TIG (INNESCO AL TOCCO) .....       | 21        |
|          | <b>D - MANUTENZIONE</b> .....                   | <b>22</b> |
|          | 1. PEZZI DI RICAMBIO .....                      | 22        |
|          | 2. PROCEDURA DI RIPARAZIONE .....               | 22        |
|          | <b>SCHEMA ELETTRICO E DISEGNI</b> .....         | <b>46</b> |

## CONSIGNES DE SECURITE

La SAF vous remercie de la confiance que vous lui avez accordée en acquérant cet appareil qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

Cet appareil ou cette installation a été construit dans le strict respect des **Directives Européennes Basses-tensions (73/23/CEE) et CEM (89/336/CEE)**, ceci par l'application des normes respectives **EN 60974-1 (règles de sécurité pour le matériel électrique, Partie 1 : source de courant de soudage)** et **EN 50199 (Compatibilité Electromagnétique CEM)**. (Norme produite pour le soudage à l'arc).

La pollution électromagnétique des équipements électriques est pour une grande part due au rayonnement du câblage de l'installation. En cas de problème de proximité entre appareils électriques, veuillez dans ce cas vous rapprocher de la SAF qui examinera les cas particuliers.



**ATTENTION :** la SAF est déchargée de toute responsabilité en cas de modification, d'adjonction de composants ou de sous ensembles, ou d'une quelconque transformation de l'appareil ou de l'installation, effectué par le client ou par un tiers, sans un accord préalable spécifique écrit par la SAF elle-même.

Les matériels objet de la présente instruction peuvent, associés à d'autres éléments, constituer une "machine" qui tombe alors dans le champ d'application de la **directive européenne 91/368/CEE** définissant les exigences essentielles de santé et de sécurité : (reprise dans le **code du travail français Art. L233-5 Décrets du 29.12.1992**). La SAF ne peut être tenue responsable pour toute association d'éléments qui ne serait pas de son fait.

Pour votre sécurité, nous vous indiquons ci-après une liste non limitative de recommandations ou obligations dont une partie importante figure dans le code du travail.

La SAF vous remercie de bien vouloir lui transmettre toute anomalie que vous constateriez dans la rédaction de cette instruction.

**Vous devez impérativement lire les pages de sécurité ci-après avant la mise en service de votre installation :**

1. sécurité électrique (cf. page 3)
2. sécurité contre les fumées, les vapeurs, les gaz nocifs et toxiques (cf. page 4)
3. sécurité contre les rayonnements lumineux (cf. page 5)
4. sécurité contre le bruit (cf. page 5)
5. sécurité contre le feu (cf. page 6)
6. sécurité d'emploi des gaz (cf. page 6)
7. sécurité du personnel (cf. page 7)



**ATTENTION :** un générateur de soudage/coupage ne doit être utilisé que pour la fonction à laquelle il a été destiné. Il ne doit être en aucun cas utilisé, notamment pour le rechargement des batteries, décongélation des conduits d'eau, chauffage de locaux par adjonction de résistances, etc...



**CAUTION:** SAF declines all responsibility in case of modification, addition of components or subassemblies, or any transformation of the equipment carried out by the customer or a third-party, without prior specific written agreement from SAF.

The equipment, subject of these instructions, when combined with other items, may constitute a "machine", which then comes under the scope of application of **European Directive 91/368/CEE** defining the essential requirements for health and safety: (included in the **French Labor Regulations, Art. L233-5 Decrees dated December 29<sup>th</sup> 1992**). SAF may not be held liable for any combination of items which it has not recommended.

For your safety, we are providing below, a non-exhaustive list of recommendations or obligations, a substantial part of which is included in the Labor Regulations.

SAF would ask you to advise it of any anomaly that you may note in the preparation of this notice.

**It is absolutely essential that you read the following safety-pages before starting up your welding-set :**

1. electric safety (see page 3)
2. protection from smoke, vapors, harmful and toxic gases (see page 4)
3. protection from luminous radiation (see page 5)
4. protection from noise (see page 5)
5. protection from fire (see page 6)
6. safety in the use of gases (see page 6)
7. safety of persons (see page 7)



**CAUTION:** a welding/cutting power-source must be used only for the function for which it is intended. In no case may it be used, especially to recharge batteries, unfreeze water pipes, heat premises through the addition of resistors, and so forth...



### 1. SÉCURITE ÉLECTRIQUE (DÉCRET 88-1056 DU 14-11-88) (BRANCHEMENT, ENTRETIEN, DEPANNAGE) **ELECTRIC SAFETY (DECREE 88-1056 DATED NOVEMBER 14<sup>TH</sup> 1988)** **(CONNECTION, MAINTENANCE, TROUBLESHOOTING)**

Les interventions faites sur les installations électriques doivent être confiées à des personnes qualifiées pour les effectuer.

Par personnes qualifiées, on entend des spécialistes qui, grâce à leur formation technique, sont en état de percevoir les dangers provenant du soudage et de l'électricité.

#### **a) Branchement sur le réseau des sources de courant de soudage / coupage**

a.1) Avant de raccorder votre appareil, vous devez vérifier que :

- ☞ le compteur, le dispositif de protection contre les surintensités et les courts-circuits, les socles et fiches des prises et l'installation électrique, sont compatibles avec sa puissance maximale et sa tension d'alimentation (cf. les plaques signalétiques) et conformes aux normes et réglementations en vigueur ;

a.2) Le branchement, monophasé ou triphasé avec terre, se fait via la protection d'un dispositif à courant différentiel-résiduel de moyenne ou haute sensibilité (disjoncteur différentiel ; sensibilité comprise entre 1 A et 30 mA) :

- ☞ si le câble est branché à poste fixe, la terre, si elle est prévue, ne doit jamais être coupée par le dispositif de protection contre les chocs électriques ;
- ☞ son interrupteur, s'il existe, est sur la position "ARRET" ;
- ☞ le câble d'alimentation si il n'est pas fourni doit être du type "HAR USE" ;

Servicing operations carried out on electric installations must be entrusted to persons qualified to perform them.

By qualified persons is meant specialists who, as a result of their technical training, are capable of recognizing dangers resulting from welding and electricity.

#### **a) Connecting the welding/cutting current sources to the mains**

a.1) Before connecting your equipment, you must check that:

- ☞ the meter, the protection device against excess currents and short-circuits, the connector sockets and plugs of the outlets and electric installation are compatible with its maximum power and its supply voltage (see the constructor's nameplates), and comply with applicable standards and regulations ;

a.2) Connection, single-phase or three-phase with ground, is carried out via the protection of a differential-residual current device with medium or high sensitivity (differential circuit-breaker; sensitivity between 1 A and 30 mA) :

- ☞ if the wire is connected to a fixed station, the ground, if there is one, must never be cut off from electric shocks by the protection device;
- ☞ its switch, if there is one, is on the "OFF" position;
- ☞ the power-supply cable, if it is not supplied, must be of the "HAR USE" type ;