

Französisch / Français

Poste à souder MIG/MAG

MIG/MAG-Schweißanlage

Cloos

GLC 451-C

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

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



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

WILHELM MERKLE

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



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 verschiedenster 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.

Was ist MIG/MAG-Schweißen?

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

Anwendungsbereiche

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

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



Typische Schweißdaten

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

Schutzgas-Drahtelektrode zum Schweißen von unlegierten Werkstoffen

Qualität G3Si1 (SG 2)

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

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

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

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

Für Werkstoffe:

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

Drahtelektrode:

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

Sach-Nummer



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.2203

n080.5.2208

n080.5.2205

n080.5.2210

n080.5.2220

n080.5.2206

n080.5.2215

n080.6.0211

n080.6.0111

n080.6.0121

n080.6.0131

Sach-Nummer

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

Qualität G2Si1 (SG 1)

nach EN ISO 14341-A G2Si1
Zulassungsumfang bitte anfordern!

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

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

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

Für Werkstoffe:

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

Drahtelektrode:

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



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3711

n080.5.3721

n080.5.3731

n080.5.3751

Sach-Nummer

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

Qualität G2Ti

nach EN ISO 14341-A G2Ti

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

Richtanalyse in %

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

Für Werkstoffe:

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

Drahtelektrode:

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



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3611

n080.5.3621

n080.5.3631

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit
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.

ACHTUNG !

Vor der ersten Inbetriebnahme ist diese Bedienungsanleitung von allen Personen, die mit dem Gerät arbeiten werden, sorgfältig durchzulesen und die Kenntnisnahme schriftlich zu bestätigen.

Die Bedienungsanleitung ist so aufzubewahren, daß alle Schweißer und Wartungspersonen sie jederzeit einsehen können !

Der beste Aufbewahrungsort ist das Schweißgerät selbst.

WARNING !

Prior to the first commissioning, all persons who are involved with this machine should read this operating instruction manual carefully and confirm that they have done so in writing.

Please keep the operating instruction manual easily accessible for all welders and service staff !

The best place is the welding machine itself .

ATTENTION !

Avant la première mise en service, toutes les personnes qui utilisent ce poste doivent lire soigneusement le manuel d'opération et confirmer ceci par écrit.

Veuillez garder le manuel d'opération de sorte que tous les soudeurs et personnels de service y aient accès !

La meilleure place est le poste de soudage.

EN50199:1995**Supplément A** (à titre d'information)**Installation et emploi**

L'utilisateur est responsable pour l'installation et l'utilisation du poste de soudage selon les instructions du fabricant. En cas de défauts électromagnétiques, c'est la responsabilité de l'utilisateur de demander l'aide technique du fabricant; par exemple mise à la terre du circuit soudage, écran électromagnétique et filtre d'entrée.

A.1 Evaluation de l'environnement

Avant l'installation du poste de soudage l'utilisateur doit évaluer les problèmes électromagnétiques éventuels dans les environs. Il est important de considérer les points suivants:

- a) autres lignes d'alimentation, lignes de commande, câbles de signaux et de télécommunications au-dessus, au-dessous et à côté du poste de soudage,
- b) émetteur et récepteur de radiodiffusion et de télévision,
- c) ordinateurs et autres équipements de commande,
- d) mécanismes de sécurité, par ex. protection des installations industrielles,
- e) santé de personnes du voisinage, p. ex. en cas d'emploi de pacemakers ou d'appareils de correction auditive,
- f) dispositifs de calibrage et de mesure
- g) stabilité aux parasites d'autres équipements dans l'environnement. L'utilisateur doit garantir la compatibilité électromagnétique d'autres équipements qui sont utilisés dans les environs. Ceci pourra exiger des mesures préventives supplémentaires.
- h) heure du jour pendant laquelle le soudage ou d'autres activités doivent être effectués

L'étendue du voisinage à considérer dépend de la construction du bâtiment et des activités y ayant lieu. L'étendue pourra dépasser les limites du terrain.

A.2 Procédé pour réduire les émissions**A.2.1 Alimentation par le réseau**

Suite aux instructions du fabricant il est recommandé de raccorder les postes de soudage à l'alimentation réseau. Dans le cas d'influences perturbatrices il est utile de prendre des mesures de précaution, par exemple filtre pour le branchement au réseau.

A.2.2 Entretien du poste de soudage

Suite aux instructions du fabricant un entretien régulier est recommandé.

A.2.3 Câbles de soudage

Les câbles de soudage doivent être aussi courts que possible et être posés sur le sol ou près du sol.

A.2.4 Compensation de potentiel

Il faut tenir compte de la connexion électrique de toutes les pièces métalliques à l'intérieur et à côté de l'équipement de soudage. Les pièces métalliques raccordées à la pièce à souder peuvent augmenter le risque d'un choc électrique si le soudeur touche en même temps ces pièces métalliques et l'électrode. Le soudeur devrait être protégé électriquement contre toutes ces pièces métalliques raccordées.

A.2.5 Mise à la terre de la pièce de soudage

Il faut éviter que la mise à la terre de la pièce à souder augmente le risque d'accident pour l'opérateur ou cause la destruction d'autres équipements électriques.

A.2.6 Blindage (protection)

Le blindage sélectif d'autres lignes et équipements dans les environs peut réduire les radiations. Dans des cas exceptionnels on peut considérer un blindage de l'équipement complet de soudage.

TABLE**INSTRUCTIONS D'OPERATION**

Consignes de sécurité	35-37
Information particulière pour le soudage	35-36
Données techniques	37
Description générale du produit	38
Instructions de fonctionnement	38-40
Transport	38
Utilisation, encombrement, environnement	38
Stockage	39
Assemblage	39
Raccordement au réseau	39
Raccordement de la torche, du câble de masse	39
Gaz protecteur, mano-détendeur	39
Dévidoir	40
Liquide de refroidissement	40
Mise en service	40
Equipement particulier de sécurité	41
Protection de température	41
Protection de surcharge	41
Mise en route	41
Renseignements généraux concernant le soudage sous atmosphère protectrice ..	42
Mise en service	43
Problèmes de fonctionnement	43
Entretien	44
Information et saleté	45
Description mécanique	L-1-34
Illustrations: Poste de soudage GLC 351-C, GLC 451-C	1-6
Illustrations: Poste de soudage GLC 551-C	7-10
Liste des pièces de rechange: Poste de soudage	11-12
Illustrations: Dévidoir	13-14
Liste des pièces de rechange: Dévidoir	15-16
Vue partielle: Système d'entraînement 1+1 galets avec raccord central (acier) ..	17
Liste des pièces de rechange: Système d'entraînement 1+1 galets avec raccord ..	18-19
central (acier)	18-19
Vue partielle: Système d'entraînement 1+1 galets avec raccord central (alu)	20
Liste des pièces de rechange: Système d'entraînement 1+1 galets avec raccord ..	21
central (alu)	21
Entraînement HD	22
Liste des pièces de rechange Entraînement HD	23-24
Vue partielle: Faisceau de câbles CK 68-C, refroidi gaz	25
Liste des pièces de rechange: Faisceau de câbles CK 68-C, refroidi gaz	26
Vue partielle: Faisceau de câbles: CK 68-C, refroidi eau	27
Liste des pièces de rechange: Faisceau de câbles CK 68-C, refroidi eau	28
Vue partielle: Faisceau enfichable CK 68-C, refroidi gaz	29
Liste des pièces de rechange: Faisceau enfichable CK 68-C, refroidi gaz	30
Vue partielle: Faisceau enfichable CK 68-C, refroidi eau	31
Liste des pièces de rechange: Faisceau enfichable CK 68-C, refroidi eau	32
Vue partielle: Support de la bobine de fil cpl.	33
Liste des pièces de rechange p. support de la bobine de fil cpl.	34
Description électrique	L-35-53
Schémas électriques GLC 351-C	35-36
Liste des pièces électriques pour GLC 351-C	37-39
Schémas électriques GLC 451-C	40-41
Liste des pièces électriques pour GLC 451-C	42-44
Schémas électriques GLC 551-C	45-46/49-50
Liste des pièces électriques pour GLC 551-C	47-48/51-52
Schéma électrique CK 68-C	53
Liste des pièces électriques CK 68-C	54
Schéma électrique CK 68-C enfichable	55
Liste des pièces électriques CK 68-C enfichable	56-57

ANNEXE

Liste d'adresses des représentants CLOOS en Allemagne et à l'étranger A1-A4

Consignes de sécurité

Divers



Attention!

Il s'agit d'un équipement de la catégorie A qui peut provoquer des signaux parasites dans les zones résidentielles. Dans ce cas, l'opérateur peut être amené à prendre des mesures d'anti-parasitage pour son propre compte.

Le poste de soudage GLC 351-C, GLC 451-C, GLC 551-C avec CK 68-C est construit suivant les spécifications EN 60 974-1, selon les techniques modernes qui lui assurent performance et fiabilité. Pour garantir une mise en oeuvre sûre et efficace, il doit être manipulé par du personnel compétent en respectant les instructions suivantes.

La machine n'est pas appropriée pour dégeler des tuyaux. - Risque d'incendie! -

N'utiliser jamais des gaz inflammables comme Acétylène, Propane, Hydrogène, Oxygène.

Instructions importantes à observer!

- Instructions préventives contre les accidents VBG 15
- Instructions de protection contre les incendies
- Soudage et entretien à effectuer par du personnel qualifié seulement
- Avant tous travaux d'entretien, il faut arrêter le poste et le mettre hors circuit (couper la puissance)
- Réparation de la partie électronique par le service d'entretien seulement. La garantie expire si les réparations sont effectuées par du personnel non-autorisé et si les instructions préventives contre les accidents ne sont pas observées.

Ce poste de soudage est destiné à un usage professionnel et ne doit pas être utilisé dans des immeubles d'habitation. Il est soumis aux normes IEC 61000-3-4 ou EN 61000-3-12 (aussitôt que disponibles), parce que l'intensité sur chaque phase peut être supérieure à 16A. Pour éviter des perturbations électromagnétiques, certaines conditions doivent être remplies en cas de raccordement au réseau public basse tension (importance de l'impédance réseau). Il est indispensable d'informer le fournisseur d'énergie électrique (E.D.F.) concerné. N'hésitez pas à contacter l'E.D.F. ou le fabricant si vous avez besoin d'informations ou d'assistance

Information particulière pour le soudage

Protection personnel (rayons, gaz, fumées)

- Pendant l'opération de soudage, il faut porter des vêtements secs protecteurs, un tablier, un casque de protection, des gants ainsi que des chaussures solides.
- Utiliser un écran protecteur ou casque avec des verres marqués NF ou DIN, transparent à l'extérieur, teinté à l'intérieur.
- Protéger les autres personnes dans l'environnement du soudage contre les rayons UV et les projections au moyen de parois de séparation non-combustibles.
- Porter toujours des lunettes de protection si vous êtes dans une zone où des opérations de soudage sont effectuées.
- Porter des lunettes à coques latérales si vous soudez ou si vous enlevez le laitier.
- Attention! Des rayons UV sont émis pendant le soudage. Protéger le corps et particulièrement les yeux. Garder disponible un collyre liquide et une pommade.
- **Toutes** les fumées de métal sont toxiques! Attention aux alliages contenant du plomb, du cadmium, du cuivre, du zinc, du nickel, du chrome et du béryllium.
- Les composants qui ont été nettoyés par des agents chlorés développent un gaz toxique phosgène dans l'arc.
- **Attention! Risque de sous-oxygénation dans des enceintes fermées !**
Un défaut d'étanchéité dans les tuyaux gaz ou un blocage involontaire de l'électrovanne gaz peuvent provoquer un échappement du gaz de protection de telle façon que la teneur en oxygène de l'air inhalé par le soudeur se réduise. Dans ce cas, les symptômes qui se manifestent sont inconscience puis asphyxie. Une amenée d'air frais suffisante doit être prévue! Une vérification régulière du circuit d'alimentation du gaz protecteur doit être réalisée.
- Une amenée suffisante d'air frais est importante. Utiliser un système d'aspiration de fumée.
- Une balustrade est indispensable si l'endroit de travail se trouve en hauteur. Une ceinture de sécurité est recommandée comme protection contre les chutes.

Protection contre l'incendie (explosion)

- Enlever tous matériaux inflammables de l'endroit de soudage ou utiliser des protections non-inflammables pour les protéger.