



Englisch / English

MIG/MAG welding machine

MIG/MAG-Schweißanlage

Migatronik

Focus MIG 130 PFC

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

MERKLE

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 -



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.



Vorfürhrungen

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



Finanzierung

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



Social Media

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

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

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

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.

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



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.

Conexiones y uso



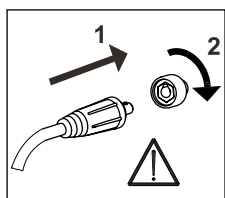
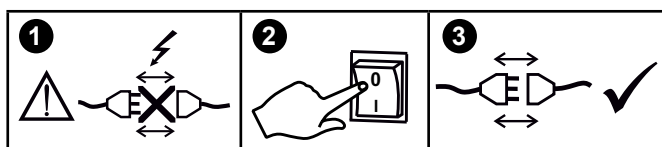
Atención

Leer la nota de advertencia y el manual de instrucciones cuidadosamente antes de la operación inicial y guardar la información para su uso posterior.

Instalación

Conexión eléctrica

Conecte la máquina a la tensión de alimentación correcta. Por favor lea la placa de características (U_i) en la parte trasera de la máquina.



¡IMPORTANTE!

Con el fin de evitar la destrucción de conectores y cables, un buen contacto eléctrico es necesario cuando conectamos el cable de masa y las mangueras de soldadura a la máquina.

Conexión del gas protector

Conecte la manguera de gas, la cual está fijada en la parte trasera de la máquina de soldadura (3), a un suministro de gas con regulador de presión (0-8 bar). (Nota: Algunos tipos de reguladores de presión requieren una salida de presión de más de 2 bar para funcionar de forma óptima).

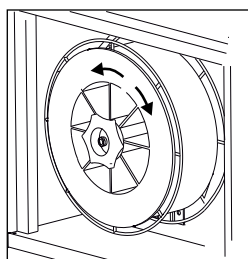
Regulación del freno del hilo

El freno del hilo debe asegurar que la bobina de hilo frene lo suficiente antes de que el hilo de soldadura rebase el borde del carrete.

La fuerza del freno depende del peso de la bobina de hilo y de la velocidad del alimentador de hilo.

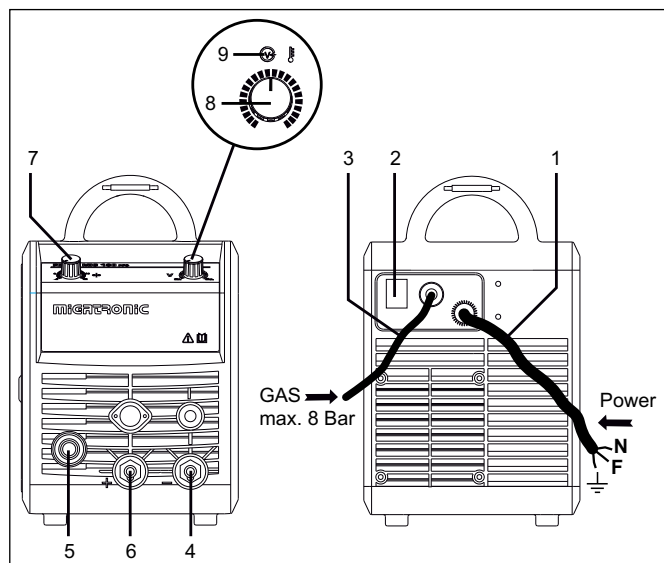
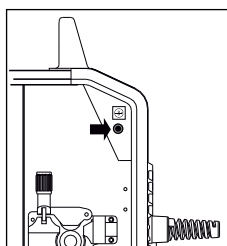
Ajuste:

- Ajuste el freno del hilo apretando o aflojando la tuerca autoblocante en el eje del centro del hilo.



Purga de hilo

Esta función se usa para el avance del hilo por ejemplo después de cambiar la bobina de hilo. La purga de hilo comienza presionando el botón y simultáneamente presionando el gatillo de la antorcha.



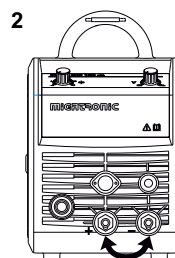
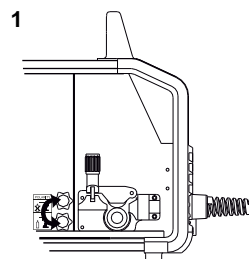
1. Conexión eléctrica
2. Interruptor de encendido
3. Conexión del gas protector
4. Conexión de la pinza de masa
5. Conexión de la antorcha de soldadura
6. Conexión de la pinza de masa
7. Control de la velocidad de alimentación de hilo
8. Ajuste del voltaje de soldadura
9. El indicador de voltaje de soldadura está iluminado por razones de seguridad y con el fin de mostrar que hay voltaje en la antorcha.

Selección de la polaridad de soldadura

La polaridad inversa está recomendada para determinados tipos de hilo de soldar, en particular para Innershield (hilo autoprotectido). Por favor, mirar envase del hilo de soldadura para ver la polaridad recomendada.

Cambio de polaridad:

1. Desconecte la máquina de la corriente de red.
2. Desmontar las tuercas en los polos (fig. 1).
3. Invertir los cables (fig. 1).
4. Montar las tuercas en los polos (fig. 1).
5. Cambiar el cable de masa de negativo a positivo (fig. 2).
6. Conectar la máquina a la corriente de red.



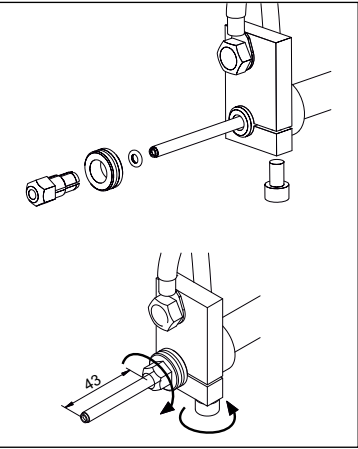
Cambio de polaridad

Consumo de material

El consumo de material se puede estimar calculando el tiempo de soldadura en minutos multiplicado por la velocidad de alimentación del alambre (m / min) multiplicado por el peso por metro de los consumibles de soldadura en uso.

Conexiones y uso

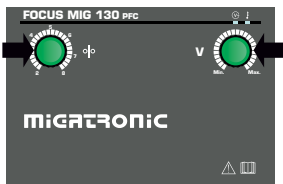
Cambio de la sirga de hilo



Enciende, presiona, suelda

Ajuste del programa de soldadura

- Enciende la máquina de soldar desde el interruptor principal (2)
- Ajuste de la velocidad de hilo y voltaje
- La máquina está ahora lista para soldar



Atención
Hay voltaje en el hilo de soldadura cuando presionamos el gatillo de la antorcha de soldadura.

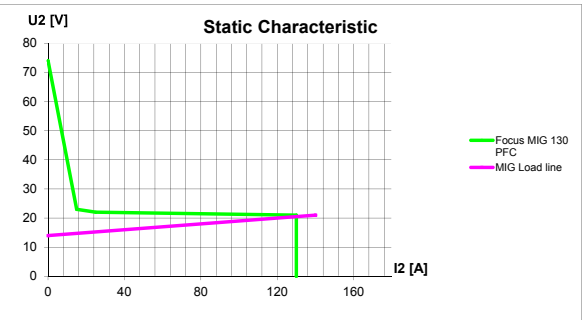
Símbolos de alarma

Alarma por calentamiento

Si la máquina se calienta en exceso, el indicador parpadea.

La máquina se ha de dejar en funcionamiento hasta que el ventilador consiga bajar la temperatura.

Curva característica estática



Datos técnicos

GENERADOR	FOCUS MIG 130 PFC
Tensión de alimentación $\pm 15\%$ (50Hz-60Hz), V	1x230
Tamaño mínimo del generador, kVA	5,5
Fusible, A	16
Corriente absorbida efectiva, A	8,8
Máx. corriente absorbida, A	15,0
Potencia 100%, kVA	1,8
Potencia máx., kVA	3,5
Potencia circuito abierto, W	40
Eficiencia, %	80
Factor de potencia	0,99
Gama de corriente, A	45-130
Ciclo de trabajo 100% 20°C, A/V	130/20,5
Ciclo de trabajo 100% 40°C, A/V	70/17,5
Ciclo de trabajo 60% 40°C, A/V	100/19,0
Ciclo de trabajo máx. 40°C, A/%/V	130/25/20,5
Tensión en vacío, V	85
¹⁾ Clase de aplicación	S/CE
²⁾ Clase de protección	IP23S
Normas	EN/IEC60974-1, EN/IEC60974-5, EN/IEC60974-10
Dimensiones (AlxAxL), mm	370x230x450
Peso, kg	13

DECLARACION DE CONFORMIDAD CE



MIGATRONIC A/S
Aggersundvej 33
9690 Fjerritslev
Denmark

por la presente declaramos nuestra máquina como se indica a continuación

Tipo: FOCUS MIG 130 PFC

Conforme a las 2014/35/EU
directivas: 2014/30/EU
2011/65/EU

Normas EN/IEC60974-1
Europeas: EN/IEC60974-5
EN/IEC60974-10 (Class A)

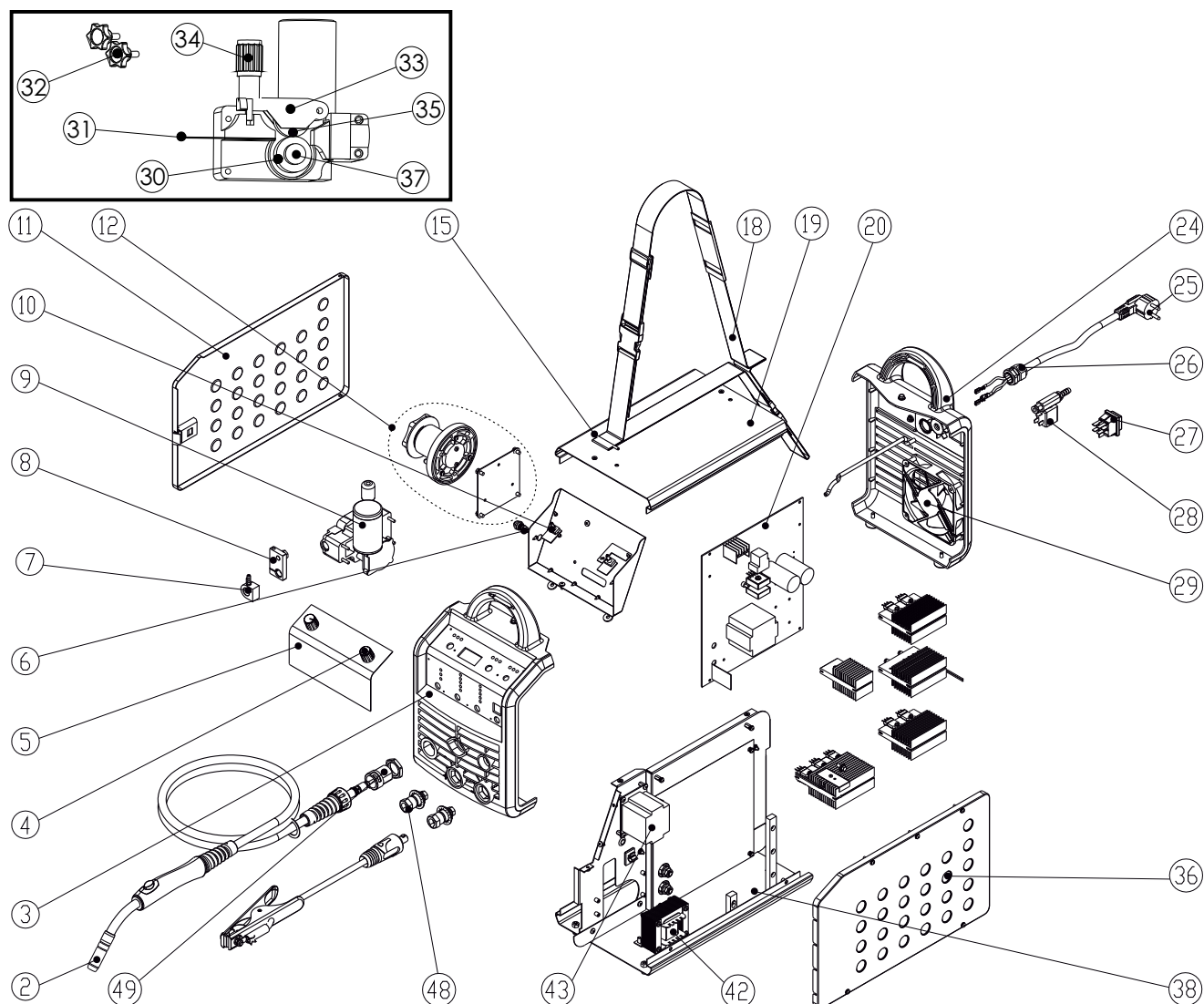
Reglamento: 2019/1784/EU

Publicado en Fjerritslev 10.02.2021

Kristian M. Madsen
CEO

- 1) **S** La máquina cumple las normas exigidas a los aparatos que funcionan en zonas donde existe gran riesgo de choque eléctrico
- 2) Los equipos con la marca IP23S están diseñados para funcionar en interiores y exteriores

FOCUS MIG 130 PFC



Pos.	No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
2	80191180	ML 160 svejse­slange ML 160 Schweißschlauch	ML 160 hose ML 160 tuyau de soudage
3	82046203	Plastikfront Plastikfront	Plastic front Façade plastique
4	82046261	Knap og dæksel for knap Knopf und Deckel für den Knopf	Button and cover for button Boeton et couvercle de bouton
5	82046260	Folie Folie	Foil Feuille
6	82046259	Kontakt Schalter	Switch Commutateur
7	82046225	Gastilslutning Gasanschluss	Gas connection Raccordement au gaz
8	82046224	Strømskinne Stromschiene	Power rail Plaque cuivre
9	82046223	Trådfremføring komplet Drahtvorschubeinheit Komplett	Wire feed unit complete Dispositif de guidage de fil
10	82046258	Potentiometer Potentiometer	Potentiometer Potentiomètre
11	82046263	Låge Tür	Door Portillon
12	82046251	Bremsenav med lås Bremsenabe mit Verschluss	Brake hub with lock Moyeu de frein avec fermoir
15	82046209	Remstrammer Riemenspanner	Carrying strap fastener Fixation pour sangle de transport
18	82046208	Bærerem Tragriemen	Carrying strap Carrying strap

FOCUS MIG 130 PFC

Pos. No.	Varebetegnelse Warenbezeichnung	Description of goods Désignation des pièces
19	82046245 Topplade Oberplatte	top plate Plaque supérieure
20	82046256 Invertermodul Invertermodul	Inverter module Module onduleur
24	82046205 Plastikbag (Husk også at bestille kabelafastning 82046244 pos. 26) Plastickrückwand (Bitte bestellen Sie auch Kabeldurchführung 82046244 pos. 26)	Plastic back (Moreover, please remember to order cable relief 82046244 pos. 26) Façade postérieure plastique (N'oubliez pas de commander le traverser de câble 82046244 du n° 26)
25	82046264 Netkabel Netzkabel	Mains supply cable Câble d'alimentation
26	82046244 Kabelafastning Kabeldurchführung	Cable relief Traverser de câble
27	82046204 Afbryder, vandtæt Schalter, wasserdicht	Switch, waterproof Interrupteur, étanche à l'eau
28	82046242 Gasventil Gasventil	Gas valve Valve de gaz
29	82046265 Ventilator Lüfter	Fan Ventilateur
30.1	82046229 Trisse 0,6 V-Spor - 0,8 V-Spor Drahtrolle 0,6 V-Spuhr - 0,8 V-Spuhr	Wire drive roll 0.6 V-Groove - 0.8 V-Groove Galet 0,6 V-trace - 0,8 V-trace
30.2	82046230 Trisse 0,8 V-Spor - 1,0 V-Spor Drahtrolle 0,8 V-Spuhr - 1,0 V-Spuhr	Wire drive roll 0.8 V-Groove - 1.0 V-Groove Galet 0,8 V-trace - 1,0 V-trace
30.3	82046232 Trisse 0,8 U-Spor - 1,0 U-Spor Drahtrolle 0,8 U-Spuhr - 1,0 U-Spuhr	Wire drive roll 0.8 U-Groove - 1.0 U-Groove Galet 0,8 U-trace - 1,0 U-trace
31	80160152 Liner indløb (ALU-svejsning) Drahtführungsspirale (ALU-Schweißen)	Wire guide inlet (ALU-welding) Guide fil (soudage ALU)
32	82046222 Fingerskrue f. polvending Rändelschraube f. Umpolung	Milled knob f. reverse of polarity Vis moleté pour inverser la polarité
33	82046255 Trådrullebom Drahtrollen-Druckarm	Wire coil pressure arm Bras presseur
34	82046246 Strammemechanisme til trådfremføringsbom Anziehmechanismus für Drahtführungsvorrichtung	Tightening mechanism for wire feeder boom
35	82046269 Kugleleje med split til trådfremføring Kugellager mit Schlitz für Drahtvorschub	Ball bearing with split for wire feeder
36	82046266 Sideskærm Seitenschirm	Side panel Plaque latérale
37	82046268 Låseskrue til trisse Verschlusssschraube f. Drahtrolle	Lock screw for wire roll
38	82046219 Bund Boden	Bottom Plaque de base
42	82046212 Drossel Drossel	Choke Inducteur
43	82046253 PFC spole m/skrueterminaler PFC drossel	PFC choke with screw terminals PFC inducteur
48	82046200 Dinsebøsning Dinsebuchse	Dinse coupling socket Douille de raccordement, type Dinse
49	82046228 Kabelgennemføring Kabeldurchführung	Cable lead-in Traversée de câble

ML 161 i									
Wire	Inlet guide	Wire dia.	Wire roll	Wire roll size	Nipple torch	O-ring	Liner torch	Contact tip	Kit
	 Pos. 33				 Pos. 15	 Pos. 19	 Pos. 9+10	 Pos. 3	
FE	Steel liner 80160153*	0.6 0.8 1.0	82046229 82046230 82046230	0.6-0.8 V 0.8-1.0 V 0.8-1.0 V	80100006 80100815* 80100815*	– – –	80160520 80160521* 80160521*	80130201 80130202* 80130203	
ALU/CuSi 3%	Plastic liner 80160152	1.0	82046232	0.8-1.0 U	80100006	–	80160560	80130103	81100137
FCW Innershield	Steel liner 80160153*	0.9	82046230	0.8-1.0 V	80100815*	–	80160521*	80130103	
Pos. = Machine spare parts list					Pos. = Torch spare parts list				

* Standard equipment