

Plasma-Schneidanlage

Oerlikon

Citocut 20i

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

München

Anton-Böck-Straße 31
81249 München
Tel. (089) 89 77 17 - 0
Fax (089) 89 77 17 - 99
info@merkle-muenchen.de
www.merkle-muenchen.de

Landshut

Meisenstraße 11 a
84030 Ergolding
Tel. (08 71) 9 33 17 - 0
Fax (08 71) 9 33 17 - 99
info@merkle-landshut.de
www.merkle-landshut.de

Rosenheim

Weidestraße 5 a
83024 Ro-Langenpfunzen
Tel. (0 80 31) 28 54 - 0
Fax (0 80 31) 28 54 - 99
info@merkle-rosenheim.de
www.merkle-rosenheim.de

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 _____

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.

Sach-Nummer

DVD „Grundlagen des MIG/MAG-Schweißens“

n672.1.0000

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



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

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

Buch - Schritt für Schritt MIG/MAG-Schweißen

n67000664

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, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.



Buch - Schritt für Schritt WIG-Schweißen

n67000665

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.



1.0	INFORMACIÓN GENERAL	2
1.1	COMPOSICIÓN DE LA UNIDAD	2
2.0	DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
2.1	DESCRIPCIÓN	2
2.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
3.0	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	2
3.1	CONEXIÓN ELÉCTRICA	2
3.2	CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO	2
4.0	INSTRUCCIONES DE USO	3
4.1	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO	3
4.2	DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO	3
4.3	RECOMENDACIONES DE USO	4
4.4	OPCIONES	4
5.0	MENSAJES DE ADVERTENCIA	4
5.1	MENSAJES DE INFORMACIÓN	4
5.2	MENSAJES DE SEGURIDAD	4
6.0	MANTENIMIENTO	5
6.1	MANTENIMIENTO DEL EQUIPO	5
6.2	TABLA AVERÍAS	5

1.0 INFORMACIÓN GENERAL

Equipo de corte al plasma por aire comprimido para operaciones de corte manual en todos los materiales conductivos.

1.1 COMPOSICIÓN DE LA UNIDAD

El equipo está dotado de:

1. un cable primario de alimentación de 6 metros de longitud, 4 x 2,5 mm
2. un cable secundario de 3 metros de longitud, de 16 mm, con conexión a tierra
3. un tubo para aire comprimido de 5 metros de longitud
4. una antorcha de 5 metros de longitud dotada de:
 - una tobera 1,2
 - 1 electrodo
5. 1 casquillo de protección
6. 1 kit de partes de desgaste
7. 1 manual de uso y mantenimiento del equipo
8. 1 manual de uso y mantenimiento de la antorcha

2.0 DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1 DESCRIPCIÓN

Figure 1.

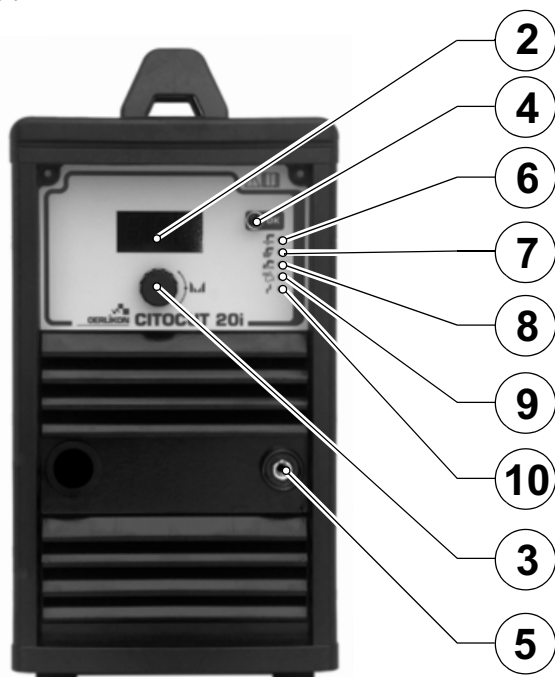
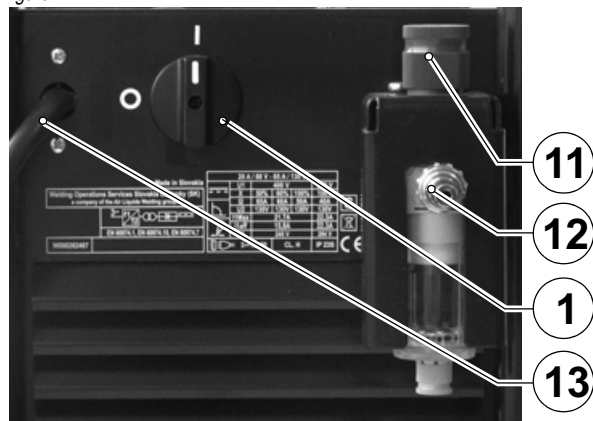


Figure 2.



1. Interruptor ON/OFF
2. Display corriente/espesor
3. Encoder de regulación de la corriente
4. Interruptor de selección de modalidad y restablecimiento
5. Conector pieza en proceso
6. Testigo de señalización modalidad corte
7. Testigo de señalización modalidad estabilización
8. Testigo de señalización modalidad desgrietado
9. Testigo de señalización modalidad de regulación de la presión
10. Testigo de anomalía
11. Ajuste de la presión del filtro regulador
12. Tubo de aspiración de aire
13. Cable de alimentación

2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

PLACA DE DATOS

PRIMARIO		
Alimentación trifásica	230 V	400 V
Frecuencia	50 Hz	
Consumo real	22,3 A	15,9 A
Consumo máximo	22,3 A	21,7 A
SECUNDARIO		
Tensión circuito abierto	284 V	245 V
Corriente de corte	20 A ÷ 65A	
Ciclo de trabajo 50%		65 A - 130 V
Ciclo de trabajo 60%		60 A - 130 V
Ciclo de trabajo 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Clase de protección	IP 23 S	
Clase de aislamiento	H	
Peso	25 Kg	
Dimensiones	435 x 235 x 380 mm	
Normas europeas	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

3.1 CONEXIÓN ELÉCTRICA

El equipo está dotado de un set multitensión. Se puede conectar a una alimentación de 230V o 400V.

- Conectar el cable primario (conductores 4x2,5 mm²) a una toma trifásica + tierra. (Si es necesario, utilizar un cable alargador; consultar el capítulo «INSTRUCCIONES DE USO», apartado 4.3 «Recomendaciones de uso»).
- Comprobar que las dimensiones del fusible sean adecuadas para los consumos máximos de corriente indicados en la página 2.
- Conectar con el circuito de tierra el puesto de trabajo o la pieza que se desea cortar según se indica en las "INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD".

3.2 CONEXIÓN DEL AIRE COMPRIMIDO

Conectar el tubo de aspiración de aire al circuito de aire comprimido con un empalme rápido.

Presión mínima	4.2 bar
Presión máxima	6 bar
Presión de trabajo	5 bar
Caudal de aire	180 litros / minuto

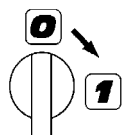
IMPORTANTE: CUALQUIER MODIFICACIÓN DE LOS EMPALMES DE ASPIRACIÓN DE AIRE O DE LA COMBINACIÓN TUBO-VÁLVULA DE PRESIÓN PUEDE INFLUIR NEGATIVAMENTE EN LAS PRESTACIONES DE CORTE.

ADVERTENCIA: ES IMPORTANTE PURGAR REGULARMENTE EL FILTRO DEL DEPÓSITO FILTRO DEL AIRE COMPRIMIDO.

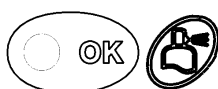
4.0 INSTRUCCIONES DE USO

4.1 PUESTA EN FUNCIONAMIENTO

Una vez realizadas las conexiones, fijar el cable de masa en la pieza que se debe cortar comprobando que haya un buen contacto eléctrico, especialmente en las partes pintadas u oxidadas.

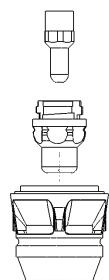


- Poner el interruptor 0/1 en 1.

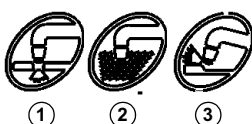


- Con la tecla «OK» 4 seleccionar: Testigo de señalización de regulación de la presión

- Regular la presión del aire P en 5 bar mediante el volante filtro-regulador situado en la parte posterior del set y leer la presión en el manómetro.



- Fijar en la antorcha las partes de desgaste.

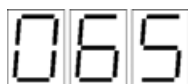


- Con la tecla «OK» seleccionar una de las 3 modalidades operativas:

1. Modalidad corte
2. Modalidad mesh
3. Modalidad desgrietado



- Regular la corriente con el encoder.



- Observar la corriente/presión y los mensajes de advertencia en el display

4.2 DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

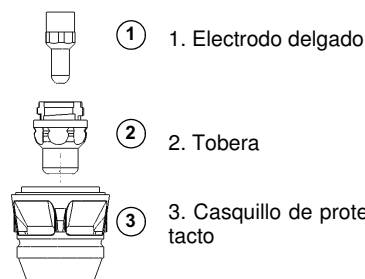


Existe la posibilidad de elegir una de las siguientes dos modalidades.

Primera posibilidad: ELECCIÓN DE LA MODALIDAD DE CORTE "POR CONTACTO"

Esta modalidad de corte es la mejor por su calidad y accesibilidad. Es recomendable si el material de corte tiene un espesor máximo de 8 mm.

Fase 1: Fijar en la antorcha las partes de desgaste



Fase 2: Regular la corriente con el encoder



Fase 3: Pulsar la tecla de restablecimiento

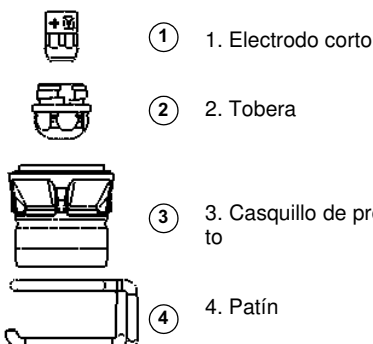
Ahora el generador está listo para el corte y dará los mejores resultados en esta modalidad de corte.

IMPORTANTE: ESTA MODALIDAD DE CORTE DA LOS MEJORES RESULTADOS SI SE TRABAJA CON UN ESPESOR MÁXIMO DE 8 MM.

Segunda posibilidad: PONER EL SELECTOR EN "REMOTE"

Esta modalidad de corte es la mejor en velocidad, y adecuada para material de mayor espesor. Recomendamos su uso para el corte de material de un espesor máximo de 30 mm, o para aumentar la velocidad de corte con espesores menores, aunque en desmedro de la calidad de corte.

Fase 1: Fijar en la antorcha las partes de desgaste



Fase 2: Regular la corriente con el encoder



Fase 3: Pulsar la tecla de restablecimiento



IMPORTANTE: ESTA MODALIDAD DE CORTE ES LA MEJOR EN VELOCIDAD, E INDICADA PARA MATERIAL DE UN ESPESOR MÁXIMO DE 30 MM.

MODALIDAD MESH



Esta modalidad de corte se emplea para el desmontaje. Estabiliza el arco piloto y permite no tener que volver a accionar el disparador al alejarse del material. Las capacidades de corte son las mismas del ciclo de corte normal, tanto en el caso del corte remoto como en el caso del corte por contacto.

MODALIDAD DESGRIETADO

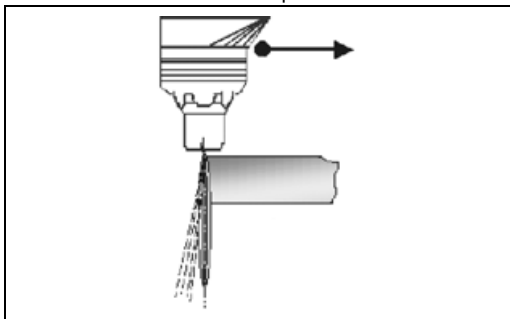


4.3 RECOMENDACIONES DE USO

1. CAPACIDAD DE CORTE
Espesor de corte en chapa maciza: 12 mm
Espesor del corte de calidad: 20 mm
Corte de separación: 30 mm
2. USO DEL SET CON UN CABLE ALARGADOR
La longitud y la sección máximas que puede tener el cable alargador sin influir en las características del set de corte son 25 m y 2,5 mm² respectivamente.
3. USO DE UNA ANTORCHA PRODUCIDA POR LA COMPE-TENCIA

ADVERTENCIA: AIR LIQUIDE WELDING SE EXIME DE CUAL-QUIER RESPONSABILIDAD SI EL GENERADOR SE EMPLEA CON UNA ANTORCHA DE UNA MARCA QUE NO SEA AIR LIQUIDE WELDING. COMO LAS TENSIONES EMPLEADAS POR EL GENERADOR DE CORRIENTE CONSTITUYEN UN RIESGO REAL PARA EL OPERADOR, AIR LIQUIDE WELD-ING NO PUEDE CONSIDERARSE RESPONSABLE DE UNA COMBINACIÓN DE COMPONENTES QUE NO SEAN DE SU PRODUCCIÓN.

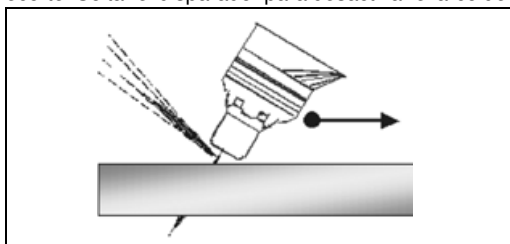
4. EMPLEO CON UN GRUPO GENERADOR ELÉCTRICO
Si el grupo generador es suficientemente potente para alimentar la unidad (consumo máximo de corriente: 15 kVA) y está dotado de una regulación suficientemente estable (ten-sión: 230V $\pm$ 10% o 400V $\pm$ 10%), puede utilizarse para ali-mentar el equipo de corte.
5. AJUSTE DE LA POSICIÓN DE LA ANTORCHA
Detonación al borde de la chapa



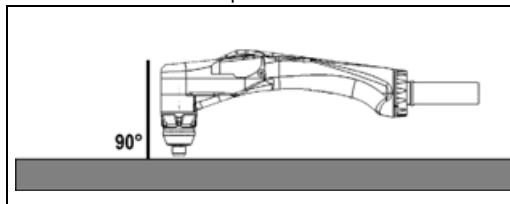
Detonación en el centro de la chapa

Con la detonación en el centro de la chapa, las salpicaduras metálicas pueden rebotar en la tobera y dañarla.

- Para evitar esto, ajustar la posición de la antorcha de modo tal que expulse el metal lateralmente.
- Ejecutar el corte dejando el punto de detonación en el recorte. Soltar el disparador para desactivar el arco de corte.



Posición de la antorcha para el corte



6. RECOMENDACIONES PARA EL CORTE
Si el corte no se ejecuta correctamente:
- la velocidad de corte es demasiado elevada
- sustituir la tobera si está desgastada
- el material que se desea cortar es demasiado grueso
Si el arco de corte se apaga:
- la velocidad de corte es demasiado baja
- la tobera está demasiado lejos de la pieza en proceso

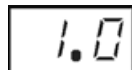
IMPORTANTE NO DESCONECTAR LA ALIMENTACIÓN DEL EQUIPO INMEDIATAMENTE DESPUÉS DEL USO. ESPERAR QUE TERMINE EL CICLO POST-GAS PARA ENFRIAR LA TO-BERA.

4.4 OPCIONES

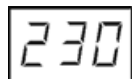
1. Guantes
2. Gafas
3. Pantalla facial
4. Opciones automáticas
5. Casquillo

5.0 MENSAJES DE ADVERTENCIA

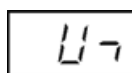
5.1 MENSAJES DE INFORMACIÓN



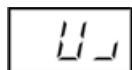
Número de la versión del programa



Reconocimiento de 230V como alimentación de red.



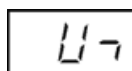
Superación de la tensión. La tensión es superior a 253V.



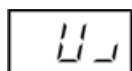
Tensión demasiado baja. La tensión es inferior a 207V.



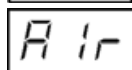
Reconocimiento de 400V como alimentación de red.



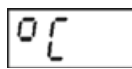
Superación de la tensión. La tensión es superior a 440V.



Tensión demasiado baja. La tensión es inferior a 360V.



Presión de aire demasiado baja. La presión es inferior a 4 bar.



Ciclo de trabajo concluido. El equipo está en fase de enfriamiento.

Este mensaje desaparece cuando el generador de corriente se ha enfriado lo suficiente.