

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 Gebrauchsanlage 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 Gebrauchsanlage 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	INFORMAÇÕES GERAIS	2
1.1	COMPOSIÇÃO DA UNIDADE	2
2.0	DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
2.1	DESCRIÇÃO	2
2.2	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	2
3.0	ACTIVAÇÃO	2
3.1	LIGAÇÃO ELÉCTRICA	2
3.2	LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO	2
4.0	INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO	3
4.1	ACTIVAÇÃO	3
4.2	DESCRIÇÃO DO FUNCIONAMENTO	3
4.3	OPÇÕES	4
5.0	MENSAGENS DE AVISO	4
5.1	MENSAGENS DE INFORMAÇÃO	4
5.2	MENSAGENS DE SEGURANÇA	4
6.0	MANUTENÇÃO	5
6.1	MANUTENÇÃO DO APARELHO	5
6.2	TABELA DE AVARIAS	5

1.0 INFORMAÇÕES GERAIS

Este aparelho para corte de plasma a ar comprimido destina-se a operações de corte manual em todos os materiais condutores.

1.1 COMPOSIÇÃO DA UNIDADE

O aparelho está equipado com:

1. um cabo primário de alimentação com 6 metros de comprimento 4 x 2,5 mm
2. um cabo secundário de 16 mm com 3 metros de comprimento, com ligação de terra
3. um tubo para ar comprimido com 5 metros de comprimento
4. uma tocha com 5 metros de comprimento, equipada com:
 - um bico 1,2
 - 1 eléctrodo
5. 1 casquilho de protecção
6. 1 kit de peças sujeitas a desgaste
7. 1 manual de uso e manutenção do aparelho
8. 1 manual de uso e manutenção da tocha

2.0 DESCRIÇÃO E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1 DESCRIÇÃO

Figure 1.

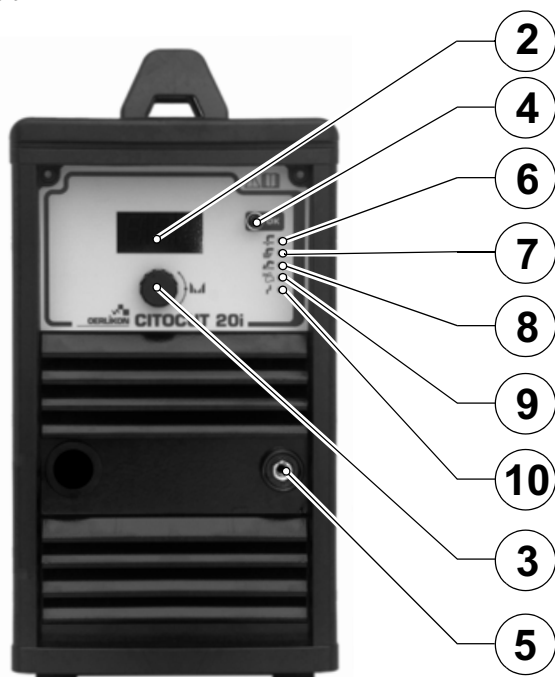
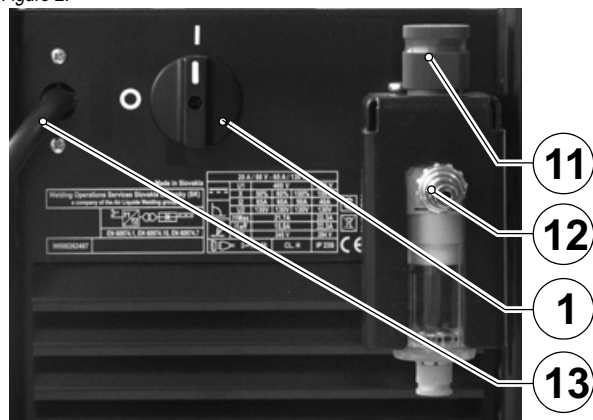


Figure 2.



1. Interruptor ON/OFF
2. Visor de corrente/espessura
3. Codificador de regulação da corrente
4. Interruptor de selecção da modalidade e reinício
5. Conector da peça de trabalho
6. Indicador de sinalização da modalidade de corte
7. Indicador de sinalização da modalidade de assentamento
8. Indicador de sinalização da modalidade de corte de costuras
9. Indicador de sinalização da modalidade de regulação da pressão
10. Indicador de anomalia
11. Programação da pressão do filtro regulador
12. Tubo de aspiração de ar
13. Cabo de alimentação

2.2 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

CHAPA DE DADOS

PRIMÁRIO		
Alimentação trifásica	230 V	400 V
Frequência	50 Hz	
Consumo efectivo	22,3 A	15,9 A
Consumo máximo	22,3 A	21,7 A
SECUNDÁRIO		
Tensão do circuito aberto	284 V	245 V
Corrente de corte	20 A ÷ 65A	
Ciclo de trabalho a 50%		65 A - 130 V
Ciclo de trabalho a 60%		60 A - 130 V
Ciclo de trabalho a 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Classe de protecção	IP 23 S	
Classe de isolamento	H	
Peso	25 Kg	
Dimensões	435 x 235 x 380 mm	
Normas europeias	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 ACTIVAÇÃO

3.1 LIGAÇÃO ELÉCTRICA

O aparelho está equipado com um conjunto multi-tensão. É fornecido pronto para a ligação a uma alimentação de 230V ou 400V.

- Ligue o cabo primário (condutores 4x2,5 mm²) a uma tomada trifásica + terra. (Se for necessário utilizar um cabo de extensão, consulte o capítulo «INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO», parágrafo 4.3 «Recomendações de utilização»).
- Certifique-se de que as dimensões do fusível correspondem aos consumos máx. de corrente indicados na página 2.
- Ligue o próprio local de trabalho ou a peça a cortar ao circuito de terra como descrito nas "INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA".

3.2 LIGAÇÃO DO AR COMPRIMIDO

Ligue o tubo de aspiração de ar ao próprio circuito de ar comprimido com uma ligação de desengate rápido.

Pressão mínima	4.2 bar
Pressão máxima	6 bar
Pressão de trabalho	5 bar
Caudal de ar	180 litros / minuto

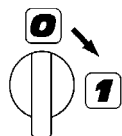
IMPORTANTE: QUALQUER ALTERAÇÃO ÀS LIGAÇÕES DE ASPIRAÇÃO DE AR OU À COMBINAÇÃO TUBO/VÁLVULA DE PRESSÃO PODE INFLUIR NEGATIVAMENTE NAS PRESTAÇÕES DE CORTE.

AVISO: É IMPORTANTE PURGAR REGULARMENTE O FILTRO DO DEPÓSITO DO FILTRO DE AR COMPRIMIDO.

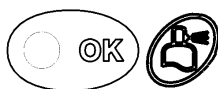
4.0 INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

4.1 ACTIVAÇÃO

Depois de efectuar as ligações, fixe a terra à peça a cortar, certificando-se de que existe um bom contacto eléctrico, em particular nas partes pintadas ou oxidadas.

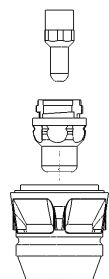


- Coloque o interruptor 0/1 na posição 1.

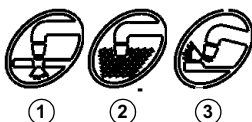


- Com o botão «OK» 4, seleccione: Indicador de sinalização da regulação de pressão

- Regule a pressão do ar P a 5 bar através do volante do filtro-regulador na parte de trás do conjunto e verifique a pressão no manómetro.



- Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha.

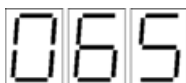


- Com o botão «OK», seleccione uma das 3 modalidades de funcionamento:

1. Modalidade de corte
2. Modalidade mesh
3. Modalidade de corte de costuras



- Regule a corrente com o codificador.



- Verifique a corrente/pressão e as mensagens de aviso no visor

4.2 DESCRIÇÃO DO FUNCIONAMENTO

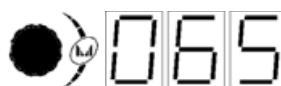
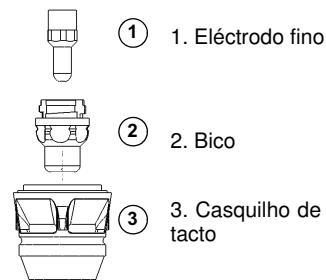


Existe a possibilidade de escolher entre duas modalidades:

Primeira possibilidade: ESCOLHA DA MODALIDADE DE CORTE "EM CONTACTO"

Esta modalidade de corte é a melhor em termos de qualidade e acessibilidade. É aconselhada se o material de corte tiver uma espessura máx. de 8 mm.

Fase 1: Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha



Fase 2: Regule a corrente com o codificador



Fase 3: Carregue na tecla de reinício

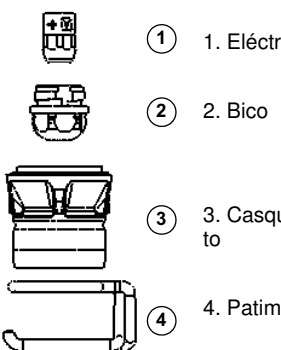
Agora o gerador está pronto para o corte e oferecerá os melhores resultados nesta modalidade de corte.

IMPORTANTE: ESTA MODALIDADE DE CORTE OFERECE OS MELHORES RESULTADOS ATÉ 8 MM.

Segunda possibilidade: PROGRAME O SELECTOR PARA A POSIÇÃO "REMOTE"

Esta modalidade de corte é a melhor para velocidade e é mais adequada para material de maior espessura. Recomenda-se a sua utilização para o corte de material com espessura máxima de 30 mm, ou para aumentar a velocidade de corte abaixo desta espessura, embora prejudicando a qualidade de corte.

Fase 1: Fixe as peças sujeitas a desgaste na tocha



Fase 2: Regule a corrente com o codificador



Fase 3: Carregue na tecla de reinício



IMPORTANTE: ESTA MODALIDADE DE CORTE É A MELHOR PARA VELOCIDADE E É INDICADA PARA O CORTE DE MATERIAL COM ESPESSURA MÁXIMA DE 30 MM.

MODALIDADE MESH



Esta modalidade de corte é utilizada para a desmontagem. Assenta o arco piloto e evita ter de carregar novamente no gatilho quando se afasta do material. As capacidades de corte são as mesmas do ciclo de corte normal quer para o corte remoto quer para o corte em contacto.

MODALIDADE DE CORTE DE COSTURAS



4.3 RECOMENDAÇÕES DE UTILIZAÇÃO

1. CAPACIDADE DE CORTE

Espessura de corte em chapa cheia: 12 mm

Espessura do corte de qualidade: 20 mm

Corte de separação: 30 mm

2. UTILIZAÇÃO DO CONJUNTO COM UM CABO DE EXTENSÃO

O comprimento máximo do cabo de extensão utilizado sem influir nas características do conjunto de corte é de 25 m e uma secção de 2,5 mm².

3. UTILIZAÇÃO DE UMA TOCHA PRODUZIDA PELA CONCORRÊNCIA

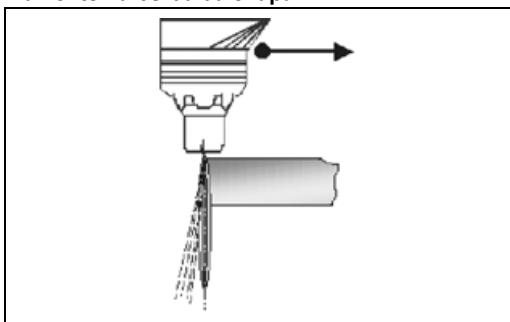
AVISO: A AIR LIQUIDE WELDING DECLINA QUALQUER RESPONSABILIDADE CASO O GERADOR SEJA UTILIZADO COM UMA TOCHA DE QUALQUER OUTRA MARCA DIFERENTE DA AIR LIQUIDE WELDING. UMA VEZ QUE AS TENSÕES UTILIZADAS NO GERADOR DE CORRENTE CONSTITUEM UM RISCO REAL PARA O OPERADOR, A AIR LIQUIDE WELDING NÃO PODE SER CONSIDERADA RESPONSÁVEL POR QUALQUER COMBINAÇÃO DE COMPONENTES DE FABRICO DIFERENTE.

4. UTILIZAÇÃO COM UM GRUPO DO GERADOR ELÉCTRICO

Se o grupo do gerador for suficientemente potente para alimentar a unidade (consumo máximo de corrente: 15 kVA) e estiver equipado com uma regulação suficientemente estável (tensão: 230V ± 10% o 400V ± 10%), pode ser utilizado para alimentar o aparelho de corte.

5.0 POSICIONAMENTO DA TOCHA

Escorvamento na borda da chapa

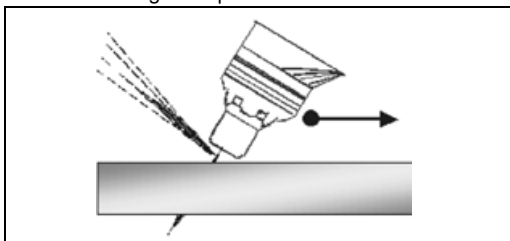


Escorvamento no centro da chapa

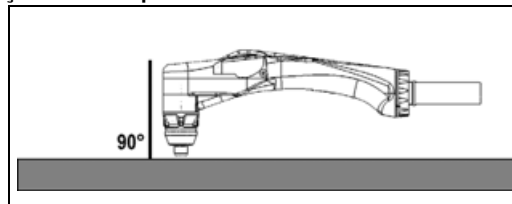
Em caso de escorvamento no centro da chapa, os borrifos metálicos podem ressaltar no bico e danificá-lo.

- Para evitar que isto aconteça, posicione a tocha de modo a expelir os borrifos lateralmente.

- Efectue o corte deixando o ponto de escorvamento no recorte. Solte o gatilho para desactivar o arco de corte.



Posição da tocha para o corte



6. RECOMENDAÇÕES PARA O CORTE

Se o corte não se formar correctamente:

- a velocidade de corte é demasiado elevada
- substitua o bico se estiver gasto
- o material a cortar é demasiado espesso

Se o arco de corte se desligar:

- a velocidade de corte é demasiado baixa
- o bico está demasiado afastado da peça de trabalho

IMPORTANTE NÃO CORTE A ALIMENTAÇÃO DO APARELHO IMEDIATAMENTE APÓS A UTILIZAÇÃO. DEIXE TERMINAR O CICLO PÓS-GÁS PARA ARREFECER O BICO.

4.3 OPÇÕES

1. Luvas
2. Óculos
3. Protecção facial
4. Opções automáticas
5. Casquilho

5.0 MENSAGENS DE AVISO

5.1 MENSAGENS DE INFORMAÇÃO

1.0

Número da versão do programa

230

Reconhecimento de 230V como alimentação de rede.

U7

Superação da tensão. A tensão é superior a 253V.

U7

Tensão demasiado baixa. A tensão é inferior a 207V.

400

Reconhecimento de 400V como alimentação de rede.

U7

Superação da tensão. A tensão é superior a 440V.

U7

Tensão demasiado baixa. A tensão é inferior a 360V.

A 1-

Pressão do ar demasiado baixa. A pressão é inferior a 4 bar.

°C

Ciclo de trabalho concluído. O aparelho encontra-se na fase de arrefecimento.

Esta mensagem desaparece quando o gerador de corrente tiver arrefecido o suficiente.