

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 Dünnschweißschweißen.



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	INFORMAȚII GENERALE	2
1.1	ELEMENTELE UNITĂȚII	2
2.0	2.0 DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE	2
2.1	2.1 DESCRIERE	2
2.2	CARACTERISTICI TEHNICE	2
3.0	PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	2
3.1	CONEXIUNEA ELECTRICĂ	2
3.2	RACORDAREA LA AER COMPRIMAT	2
4.0	INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE	3
4.1	PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE	3
4.2	DESCRIEREA FUNCȚIONĂRII	3
4.3	4.3 RECOMANDĂRI DE UTILIZARE	4
4.4	OPȚIUNI	4
5.0	MESAJE DE AVERTIZARE	4
5.1	MESAJE DE INFORMARE	4
5.2	MESAJE DE SIGURANȚĂ	4
6.0	ÎNȚREȚINEREA	5
6.1	ÎNȚREȚINEREA APARATULUI	5
6.2	TABEL AVARII	5

1.0 INFORMAȚII GENERALE

Acesta este un aparat pentru tăierea cu plasmă, cu aer comprimat, pentru operațiuni de tăiere manuală pe toate materialele conductive.

1.1 ELEMENTELE UNITĂȚII

Aparatul e dotat cu:

1. un cablu primar de alimentare cu lungimea de 6 metri, 4 x 2,5 mm
2. un cablu secundar cu lungimea de 3 metri, de 16 mm, dotat cu legare la pământ
3. un tub pentru aerul comprimat, cu lungimea de 5 metri
4. un pistol cu lungimea de 5 metri, dotat cu:
 - o duză 1,2
 - 1 electrod
5. 1 element de protecție
6. 1 kit de piese de uzură
7. 1 manual de utilizare și de întreținere a aparatului
8. 1 manual de utilizare și de întreținere a pistolului

2.0 DESCRIERE ȘI CARACTERISTICI TEHNICE

2.1 2.1 DESCRIERE

Figure 1.

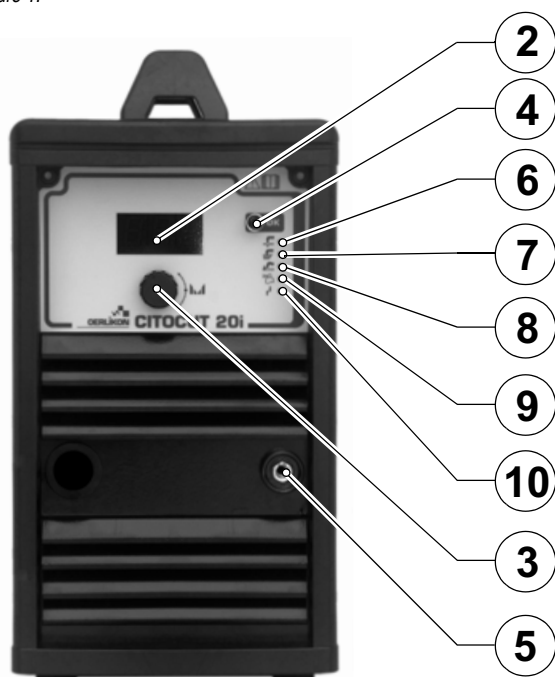
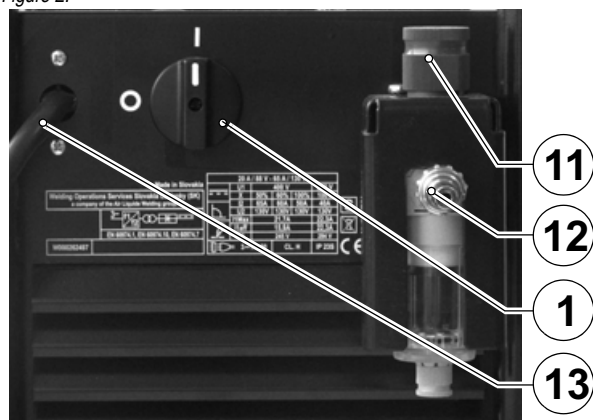


Figure 2.



1. Întrerupător ON/OFF
2. Afișaj curent/grosime
3. Encoder de reglare curent
4. Întrerupător pentru selectare mod și resetare
5. Conector piesă de prelucrat
6. Martor de semnalizare mod tăiere
7. Martor de semnalizare mod ajustare
8. Martor de semnalizare mod crăițuire
9. Martor de semnalizare a modului de reglare a presiunii
10. Martor anomalii
11. Reglarea presiunii filtrului regulator
12. Tub de aspirație aer
13. Cablu de alimentare

2.2 CARACTERISTICI TEHNICE

PLĂCUȚA CU DATELE TEHNICE

PRIMAR		
Alimentare trifazată	230 V	400 V
Frecvență	50 Hz	
Consum efectiv	22,3 A	15,9 A
Consum maxim	22,3 A	21,7 A
SECUNDAR		
Tensiune circuit deschis	284 V	245 V
Curent de tăiere	20 A ± 65A	
Ciclu de lucru 50%		65 A - 130 V
Ciclu de lucru 60%		60 A - 130 V
Ciclu de lucru 100%	40 A - 130 V	50 A - 130 V
Clasa de protecție	IP 23 S	
Clasa de izolare	H	
Greutate	25 Kg	
Dimensiuni	435 x 235 x 380 mm	
Norme europene	EN 60974.1 / EN 60974.7 EN 60974.10	

3.0 PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

3.1 CONEXIUNEA ELECTRICĂ

Aparatul este dotat cu un set multi-tensiune. Este furnizat pregătit pentru conectarea la o alimentare de 230V sau 400V.

- Conectați cablul primar (conductoare 4 x 2,5 mm²) la o priză trifazată + împământare. (Dacă e necesar să utilizați un cablu prelungitor, consultați capitolul «INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE», paragraful 4.3 «Recomandări de utilizare»).
- Verificați ca dimensiunile siguranței să corespundă cu consumurile maxime de curent indicate la pagina 2.
- Conectați bancul dv. de lucru sau piesa de tăiat la circuitul de împământare, așa cum se arată în "INSTRUCȚIUNILE DE SIGURANȚĂ".

3.2 RACORDAREA LA AER COMPRIMAT

Conectați tubul de aspirație aer la circuitul propriu de aer comprimat, cu un racord cu desprindere rapidă.

Presiune minimă	4.2 bar
Presiune maximă	6 bar
Presiune de lucru	5 bar
Debit aer	180 litri / minut

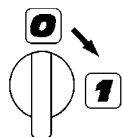
IMPORTANT: ORICE MODIFICARE LA RACORDURILE DE ASPIRAȚIE AER SAU LA COMBINAȚIA TUB/VALVĂ DE PRESIUNE POATE INFLUENȚA ÎN MOD NEGATIV PRESTAȚIILE DE TĂIERE.

ATENȚIE: ESTE IMPORTANT SĂ PURJAȚI ÎN MOD REGULAT FILTRUL REZERVORULUI FILTRULUI DE AER COMPRIMAT.

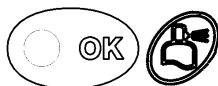
4.0 INSTRUCȚIUNI DE UTILIZARE

4.1 PUNEREA ÎN FUNCȚIUNE

După ce ați efectuat racordările, fixați legătura la pământ de piesa de tăiat, verificând să existe un bun contact electric, în special pe părțile vopsite sau oxidate.

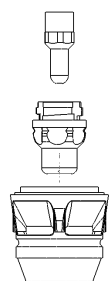


- Puneți întrerupătorul 0/1 pe poziția 1.

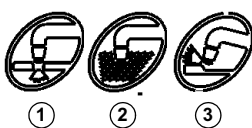


- Cu ajutorul butonului «OK» 4 selec-
tați: Martor de semnalizare reglare presiune

- Reglați presiunea aerului P la 5 cu
ajutorul volanului filtru-regulator de pe
partea din spate a setului și controlați
presiunea pe manometru.



- Montați în pistol piesele de uzură.

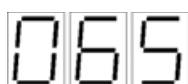


- Cu ajutorul butonului «OK» selec-
tați una dintre cele 3 modalități de
funcționare:

1. Modul tăiere
2. Modul mesh
3. Modul crățuire



- Reglați curentul cu encoder-ul.



- Controlați curentul/presiunea și mesaje
de avertizare de pe afișaj

4.2 DESCRIEREA FUNCȚIONĂRII



Există posibilitatea de a alege între două moduri:

Prima posibilitate: ALEGEREA MODULUI DE TĂIERE "PRIN CONTACT"

Acest mod de tăiere este cel mai bun în privința calității și a accesibilității. Este recomandat dacă materialul de tăiat are o grosime max. de 8 mm.

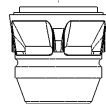
Faza 1: Montați în pistol piesele de uzură



① 1. Electrode subțire



② 2. Duză



③ 3. Element de protecție pentru tăierea prin contact



Faza 2: Reglați curentul cu encoder-ul



Faza 3: Apăsați pe butonul de resetare

Acum generatorul este pregătit pentru tăiere și va furniza cele mai bune rezultate pentru acest mod de tăiere.

IMPORTANT: ACEST MOD DE TĂIERE FURNIZEAZĂ CELE MAI BUNE REZULTATE PÂNĂ LA 8 MM.

A doua posibilitate: REGLAȚI SELECTORUL PE POZIȚIA "REMOTE" (LA DISTANȚĂ)

Acest mod de tăiere este cel mai bun în privința vitezei și este cel mai adecvat pentru material de grosime mai mare. Recomandăm utilizarea sa pentru tăierea materialului cu grosime maximă de 30 mm sau pentru a mări viteza de tăiere sub această grosime, în dauna calității tăierii.

Faza 1: Montați în pistol piesele de uzură



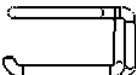
① 1. Electrode scurt



② 2. Duză



③ 3. Element de protecție pentru tăierea la distanță



④ 4. Patină

Faza 2: Reglați curentul cu encoder-ul



Faza 3: Apăsați pe butonul de resetare



IMPORTANT: ACEST MOD DE TĂIERE ESTE CEL MAI BUN ÎN PRIVINȚA VITEZEI ȘI E INDICAT PENTRU TĂIEREA MATERIALELOR CU O GROSIME MAXIMĂ DE 30 MM.

MODUL MESH



Acest mod de tăiere este utilizat pentru demontare. Ajustează arcul pilot și evită necesitatea de a apăsa din nou pe trigger când vă îndepărtați de material. Capacitățile de tăiere sunt aceleași ca ale ciclului de tăiere normal, atât pentru tăierea la distanță cât și pentru tăierea prin contact.

MOD CRĂIȚUIRE



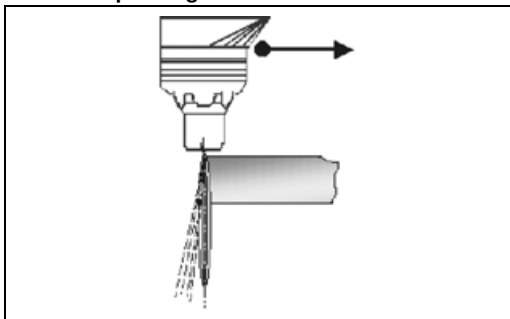
4.3 4.3 RECOMANDĂRI DE UTILIZARE

1. CAPACITATE DE TĂIERE
Grosime de tăiere în tablă plină: 12 mm
Grosimea tăieturii de calitate: 20 mm
Tăiere de separație: 30 mm
2. UTILIZAREA SETULUI CU UN CABLU DE PRELUNGIRE
Lungimea maximă a cablului de prelungire care poate fi utilizat fără a influența caracteristicile setului de tăiere este de 25 m, cu o secțiune de 2,5 mm².
3. UTILIZAREA UNUI PISTOLET PRODUS DE CON-CURENȚĂ

ATENȚIE: AIR LIQUIDE WELDING ÎȘI DECLINĂ ORICE RESPONSABILITATE DACĂ GENERATORUL ESTE FOLOSIT CU UN PISTOLET DE ORICE ALTĂ MARCĂ, DIFERITĂ DE AIR LIQUIDE WELDING. DEOARECE TENSIUNILE FOLOSITE ÎN GENERATORUL DE CURENT CONSTITUIE UN RISC REAL PENTRU OPERATOR, AIR LIQUIDE WELDING NU POATE FI CONSIDERATĂ RESPONSABILĂ PENTRU NICI O COMBI-NAȚIE DE COMPONENTE CARE NU SUNT DE PRODUCȚIE PROPRIE.

4. UTILIZAREA CU UN GRUP GENERATOR ELECTRIC
Dacă grupul generator este suficient de puternic pentru a alimen-ta unitatea (consum maxim de curent: 15 kVA) și e dotat cu o reglare suficient de stabilă (tensiune: 230V ± 10% sau 400V ± 10%), poate fi utilizat pentru a alimenta aparatul de tăiere.

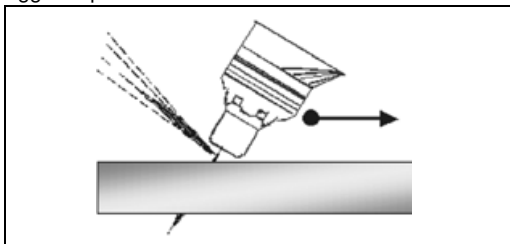
5. POZIȚIONAREA PISTOLETULUI
Amorsarea pe marginea foii de tablă



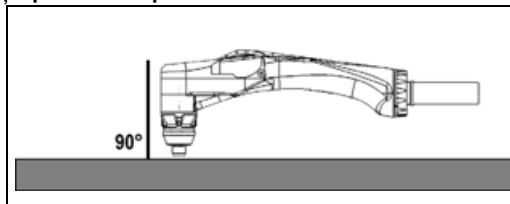
Amorsarea la centrul foii de tablă

În caz de amorsare la centrul foii de tablă, stropii metalici pot ri-coșa pe duză și o pot deteriora.

- Pentru a evita acest lucru, poziționați pistolul astfel încât să trimită stropii lateral.
- Executați tăietura lăsând punctul de amorsare în tăietură. Elib-erați trigger-ul pentru a dezactiva arcul de tăiere.



Poziția pistolului pentru tăiere



6. RECOMANDĂRI PENTRU TĂIERE
Dacă tăietura nu se formează corect:
- viteza de tăiere e prea mare
- înlocuiți duza dacă e uzată
- materialul de tăiat e prea gros
Dacă arcul de tăiere se stinge:
- viteza de tăiere e prea mică
- duza e prea depărtată de piesa de prelucrat

IMPORTANT: NU ÎNTRERUPEȚI ALIMENTAREA CU ELEC-TRICITATE A APARATULUI IMEDIAT DUPĂ FOLOSIRE. LĂSAȚI SĂ SE TERMINE CICLUL POST-GAZ PENTRU A SE RĂCI DUZA.

4.4 OPȚIUNI

1. Mănuși
2. Ochelari
3. Mască de protecție
4. Opțiuni automate
5. Busolă

5.0 MESAJE DE AVERTIZARE

5.1 MESAJE DE INFORMARE

Număr versiune program	1.0
Recunoaștere 230V ca alimentare de la rețea.	230
Depășire tensiune. Tensiunea e mai mare de 253V.	U7
Tensiune prea joasă. Tensiunea e mai mică de 207V.	UJ
Recunoaștere 400V ca alimentare de la rețea.	400
Depășire tensiune. Tensiunea e mai mare de 440V.	U7
Tensiune prea joasă. Tensiunea e mai mică de 360V.	UJ
Presiune aer prea scăzută. Presiunea e mai mică de 4 bar.	A 1r
Ciclu de lucru terminat. Aparatul e în faza de răcire.	0C

Acest mesaj dispăre când generatorul de curent s-a răcit suficient.