

Kühler

Oerlikon

Kyros

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

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 Einsteiger, 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.



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.

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.



WICHTIG

DIESE BETRIEBSANLEITUNG IST FÜR ERFAHRENES BEDienungSPERSONAL GESCHRIEBEN. SIE IST VOR DEM GEBRAUCH DES GERÄTES VOLLSTÄNDIG ZU LESEN. VERFÜGEN SIE NICHT ÜBER AUSREICHENDE KENNNTNISSE UND ERFAHRUNG HINSICHTLICH DER FUNKTIONSWEISE UND DES SICHEREN EINSATZES DER MASCHINE, SO WENDEN SIE SICH BITTE AN UNSEREN FACHBERATER. DIESES GERÄT DARF NUR VON FACHPERSONAL AUFGESTELLT, IN BETRIEB GENOMMEN UND GEWARTET WERDEN, DAS DAZU AUSGEBILDET IST UND DIESE BETRIEBSANLEITUNG VOLLSTÄNDIG GELESEN UND VERSTANDEN HAT. SOLLTEN SIE NOCH FRAGEN ZUR AUFSTELLUNG, ZUM ANSCHLUSS ODER GEBRAUCH DIESES GERÄTES HABEN, SO SETZEN SIE SICH BITTE MIT DEM HERSTELLER (KUNDENDIENSTABTEILUNG) IN VERBINDUNG.

1.0 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

Die Benutzung von Schweiß- oder Schneidgeräten und der Schneid- oder Schweißvorgang selbst beinhalten Gefährdungen für die die Arbeit ausführende Person sowie andere anwesende Personen. Jeder Maschinenbediener muss daher unbedingt die unten genannten Sicherheitsvorschriften lesen, sich einprägen und beachten. Der überlegte und sachkundige Gebrauch einer Maschine unter strenger Einhaltung aller Vorschriften ist die beste Absicherung gegen jede Art von Unfällen. Beim Anschluss des Gerätes, bei seiner Benutzung und bei seinem Transport sind die nachstehenden Vorschriften einzuhalten.

1.1 ANSCHLUSS DES GERÄTES

Folgende Vorschriften unbedingt befolgen:

1. Anschluss und Wartung des Gerätes müssen gemäß der beim Anwender geltenden Unfallverhütungsvorschriften ausgeführt werden.
2.  Den Zustand des Netzkabels und der Zuleitung der Steckdose auf Beschädigung überprüfen, ggf. ersetzen. Eine regelmäßige Wartung der elektrischen Anlage sicherstellen. Kabel mit ausreichendem Querschnitt verwenden.
3. Das Massekabel so nah wie möglich am Arbeitsbereich anklammern.
4. Ein Einsatz des Gerätes in der Nähe von Wasser ist unbedingt zu vermeiden. Die Umgebung des Arbeitsbereichs einschl. aller darin befindlichen Gegenstände sowie das Gerät selbst müssen trocken sein.
5. Stromführende Metallteile dürfen auf keinen Fall berührt werden.
6. Tragen Sie bei der Arbeit in feuchten Räumen oder auf Metallflächen isolierende Handschuhe und Sicherheitsschuhe (mit Gummisohle).

1.2 PERSONENSCHUTZ

Da bei den Schweiß- und Schneidarbeiten Strahlungen, Lärm, Hitze und schädliche Gase entstehen, muss der Schutz des Personals und dritter mit angemessenen Mitteln und Maßnahmen gewährleistet werden. Setzen Sie sich nie ohne Schutzmaske und -kleidung der Wirkung von Lichtbogen und glühendem Metall aus. Schweißarbeiten, die ohne Einhaltung der hier angeführten Vorschriften ausgeführt werden, können zu schweren gesundheitlichen Schäden führen.

1. Tragen Sie Schutzkleidung.

2.  Zum Augenschutz Schweißmasken mit Filter in ausreichender Schutzstufe (mindestens NR10) tragen. Im Raum befindliche Personen darauf hinweisen, nicht in den Lichtbogen oder auf das glühende Metall zu schauen und sich nicht der Strahlung auszusetzen.

3.  Im Arbeitsbereich einen Gehörschutz benutzen, denn der Schweißvorgang kann ziemlich laut sein und auch für andere Personen eine erhebliche Lärmhelligkeit darstellen.

4.  Gasflaschen stehen unter Druck und stellen eine Gefahrenquelle dar.

1.3 BRAND- UND EXPLOSIONSVORHUTUNG

Glühende Schlackespritzer und Funken können eine Brandursache darstellen. Brände und Explosionen werden verhindert, indem man sich an folgende Vorschriften hält:

1. Brennbare Gegenstände entfernen oder ggf. mit feuerfestem Material bedecken. Zu diesen Materialien zählen: Holz, Sägemehl, Kleidungsstücke, Lacke und Lösungsmittel, Benzin, Heizöl, Erdgas, Azetylen, Propan und vergleichbare brennbare Stoffe.

2. Zur Brandverhütung geeignete Löschmittel wie z.B. Feuerlöscher, Wasser, Sand in der Nähe bereithalten.
3. Nicht an geschlossenen Behältern oder Rohrleitungen schweißen oder schneiden.
4. An Behältern oder Rohrleitungen, die Stoffe oder Reste davon enthalten, welche unter Hitze- oder Feuchtigkeitseinwirkung explosionsgefährdet sind, darf nicht geschweißt oder geschnitten werden. Dies gilt auch für offene Behälter/Rohrleitungen.

1.4 VERGIFTUNGSGEFAHR

Bei den Schweiß- und Schneidarbeiten anfallende Rauchgase können bei längerem Einatmen die Gesundheit schädigen.

Beim Plasmaschneiden können gesundheitsschädliche Rauchgase freigesetzt werden. An lackierten oder fettigen bzw. öligen Metallen keine Schneidarbeiten durchführen. Bei Schneidvorgängen in Gegenwart von chlorierten Lösemitteln kann sich Phosgen bilden. An lackierten oder fettigen bzw. öligen Metallen keine Schneidarbeiten durchführen. Bei Schneidvorgängen in Gegenwart von chlorierten Lösemitteln kann sich Phosgen bilden. Es muss daher unbedingt vorher festgestellt werden, ob das zu schneidende Metall mit den obengenannten Lösemitteln behandelt wurde. Falls ja, müssen eventuelle Rückstände beseitigt werden. Metalle die Blei, Zink, Quecksilber, Beryll und Chrom enthalten oder damit behandelt wurden, können hohe Konzentrationen giftiger Rauchgase entwickeln. Beschichtungen aus diesen Stoffen müssen entfernt werden.

1. Im Arbeitsbereich für eine ausreichende natürliche oder Zwangslüftung sorgen.
2. Eine Zwangslüftung muss dann vorgesehen werden, wenn an folgenden Materialien gearbeitet wird: Blei, Beryll, Cadmium, Zink, verzinkte oder lackierte Werkstoffe. Außerdem eine Schutzmaske tragen.
3. Überall, wo die Belüftung unzureichend ist, muss mit Atemmaske mit Frischluftzufuhr gearbeitet werden.
4. Vorsicht bei Gasleckagen. Schutzgase wie Argon sind schwerer als Luft und ersetzen diese, wenn sie in engen Räumen freigelassen werden.
5. Als Grundregel gilt, dass der Schweißer bei Schweißarbeiten in engen Räumen (in Kesseln, Gräben, etc.) von einer außen befindlichen Person gesichert werden, und alle Vorschriften zur Unfallverhütung befolgt werden müssen.
6. Zeichen für eine mangelhafte Belüftung und gleichzeitig Vergiftungssymptome sind die Reizung von Augen, Nase und Rachen. In diesem Fall die Arbeit abbrechen und den Arbeitsplatz besser belüften. Sollte das Unwohlsein andauern, die Schweißarbeit abbrechen.

1.5 AUFSTELLEN DES GENERATORS

Bei der Aufstellung des Gerätes sind folgende Vorschriften zu berücksichtigen:

1. Die Bedienungselemente und die Anschlüsse der Ausrüstung müssen für die Bedienungsperson leicht zugänglich sein.
2. Das Gerät nicht in sehr engen Räumen aufstellen: die einwandfreie Lüftung des Generators ist sehr wichtig. Sehr staubige oder schmutzige Orte, an denen Staub oder sonstige Fremdkörper von der Anlage angesaugt werden könnten, sind unbedingt zu vermeiden.
3. Die Maschine (einschließlich Kabel) darf weder den Durchgang noch die Arbeit anderer Personen behindern.
4. Das Gerät muss einen sicheren Stand haben.

1.6 TRANSPORT DES GENERATORS

Das Gerät kann problemlos angehoben und transportiert werden. Der Transport der Ausrüstung ist einfach, muss aber unter Beachtung folgender Regeln erfolgen:

1. Den Generator und dessen Zubehör vor dem Anheben bzw. Transport vom Stromnetz trennen.
2. Die Ausrüstung darf nicht an den Schweiß- oder Netzkabeln angehoben, geschleppt oder gezogen werden.

2.0 RATSCHLÄGE ZUR REDUZIERUNG DER ELEKTROMAGNETISCHEN EMISSIONEN**2.1 RATSCHLÄGE FÜR DIE BEURTEILUNG DER UMGEBUNG DER SCHWEISSMASCHINE.**

Vor der Installation des Gerätes muss der Benutzer die potentiellen elektromagnetischen Probleme in der Umgebung abschätzen und im Besonderen die folgenden Dinge berücksichtigen:

- a. andere Verkabelungen, Kontrollverkabelungen, Telefon- und Fernmeldekabel ober-/unterhalb und neben der Schweißmaschine;
- b. Funk- und Fernsehempfänger bzw. -sender;

- c. Computer und sonstige Steuerausrüstungen;
- d. sicherheitskritische Ausrüstungen wie Sicherheitskontrollen von Industrieanlagen;
- e. die Gesundheit der Personen, die sich in der Nähe aufhalten, zum Beispiel Personen mit Herzschrittmacher oder Hörgeräten;
- f. Mess- und Lehrinstrumente;
- g. die Immunität anderer im selben Raum aufgestellter Geräte. Der Verwender muss sicherstellen, dass andere, im selben Raum benutzte Geräte kompatibel sind. Dies kann zusätzliche Schutzmaßnahmen erfordern;
- h. das Wetter an dem Tag, an dem die Schweißmaschine benutzt, oder sonstige Arbeiten ausgeführt werden sollen.
- i. Die Größe des in Betracht zu ziehenden Umfeldes hängt von der Beschaffenheit der Gebäude und den anderen vor Ort durchgeführten Tätigkeiten ab. Der umgebende Bereich kann sich unter Umständen über die Grenzen des Gebäudes hinaus erstrecken.

2.2 RATSCHLÄGE BEZÜGLICH DER METHODEN ZUR REDUZIERUNG DER ELEKTROMAGNETISCHEN EMISSIONEN.

- a. **Hauptversorgung.**
Das Gerät sollte den Anleitungen des Herstellers gemäß an das Stromnetz

angeschlossen werden. Falls Interferenzen auftreten sollten, können zusätzliche Vorsichtsmaßnahmen wie die Filtration der Versorgungsspannung erforderlich sein. Bei permanenten Installationen der Schweißmaschine könnte es sich als notwendig erweisen, das Versorgungskabel in metallischen oder gleichwertigen Leitungen abzuschirmen. Die Abschirmung sollte Stromdurchgang über die gesamte Kabellänge aufweisen. Außerdem sollte sie über einen guten elektrischen Kontakt zwischen Metallleitung und Maschinengehäuse mit der Schweißmaschine verbunden sein.

b. Wartung des Gerätes

Die Schweißmaschine sollte gemäß den Empfehlungen des Herstellers ordnungsgemäß instandgehalten werden. An der Schweißmaschine sollten keinerlei Veränderungen vorgenommen werden, mit Ausnahme der Veränderungen und Einstellungen, die von den Anleitungen des Herstellers gedeckt sind.

c. Schweißkabel.

Die Schweißkabel müssen so kurz wie möglich gehalten, vereint und in der Nähe des Bodens geführt werden.

DIESE HINWEISE SORGFÄLTIG AUFBEWAHREN.

ANSCHLUSS UND WARTUNG DES GERÄTES MÜSSEN ENTSPRECHEND DEN AM EINSATZORT GELTENDEN UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN AUSGEFÜHRT WERDEN.



Elektrischer Schlag kann tödlich sein.

1. Keine isolierten, stromführenden Teile berühren.
2. Vor Öffnen oder Anschließen das Gerät spannungslos setzen.
3. Der Anschluß muß von Fachpersonal ausgeführt werden.
4. Der Anschluß muß entsprechend der für elektrische Geräte geltenden Vorschriften und Normen erfolgen.



Schweißdämpfe und -gase sind gesundheitsschädlich. Das Einatmen der beim Schweißvorgang entstehenden Gase und Rauch über einen längeren Zeitraum kann die Gesundheit schädigen.

1. Abstand zu den Dämpfen halten.
2. Den Raum belüften oder Atemmasken verwenden.
3. Den Arbeitsbereich mit einer ausreichenden natürlichen oder Zwangslüftung ausstatten.



Zum Augenschutz Schweißmasken mit Filter in ausreichender Schutzstufe (mindestens NR10) tragen.

1. Zum Schutz von Augen, Ohren und Körper entsprechende Schutzmaske und Kleidung tragen.
2. Mit geeigneten Maßnahmen auch Gesicht und Hals schützen. Im Raum befindliche Personen darauf hinweisen, nicht in den Lichtbogen zu schauen oder sich der Strahlung auszusetzen.



Bewegliche Teile können Quetschungen verursachen.

1. Halten Sie Abstand zu Rollen und Teilen in Bewegung.
2. Türen, Klappen und Deckel geschlossen halten.



Der Schweißdraht kann Durchschlagsverletzungen verursachen.

1. Während des Aufwickels des Drahtes den Brenner nicht gegen Körperteile oder Metalle halten.



Der heiße Plasmabogen kann ernste Verbrennungen verursachen. Die Kraft des Bogens erhöht die Verbrennungsgefahr. Die starke Hitze und die Kraft des Bogens können Handschuhe und Stoff schnell durchdringen.

1. Halten Sie sich in sicherer Entfernung von der Brennerspitze.
2. Der Pilot-Lichtbogen kann Verbrennungen verursachen - halten Sie sich in sicherer Entfernung von der Brennerspitze, solange der Knopf gedrückt ist.
3. Vor Auseinanderbauen des Schweißbrenners und vor dem Ersatz von Teilen die Stromquelle abschalten und die Spannungszufuhr unterbrechen.



Die warmen Teile können Verletzungen verursachen.

1. Den Generator und andere Teile abkühlen lassen. Bevor man Wartung oder Service ausführt.



DER SCHWEISS- ODER SCHNEIDVORGANG KANN EINEN BRAND ODER EXPLOSIONEN VERURSACHEN und darf daher niemals in der Nähe von entflamm- baren Materialien ausgeführt werden.

1. Die Brandgefahr berücksichtigen. Immer einen Feuerlöscher bereithalten.
2. Das Gerät nicht auf entflammbarem Material aufstellen.
3. Keine Schweißarbeiten in geschlossenen Behältern ausführen.
4. Vor dem Versetzen von Gerät oder geschweißtem Werkstück diese abkühlen lassen.



Herabstürzen des Schweißstromgenerators oder anderen Materials kann schwere Verletzungen verursachen.

1. Das Gerät nur am Handgriff anheben (sofern vorhanden).
2. Zum Heben des Schweißstromgenerators seine Transportösen und seinem Gewicht angemessenes Hubgerät verwenden (sofern vorhanden).



Die Aufstellung des Geräts auf oder unter entflamm- baren Flächen kann Brand oder Explosion verursachen.

1. Das Gerät nicht auf entflammbaren/brennbaren Oberflächen aufstellen.
2. Das Gerät nicht in der Nähe entflammbarer Flüssigkeiten aufstellen.

◆ ANSCHLUSS UND WARTUNG DES GERÄTES MÜSSEN VON FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN.

- ◆ VOR ANSCHLUSS DES GERÄTES überprüfen, ob der vorhandene Stromanschluß die erforderliche Spannung und Stromfestigkeit aufweist (siehe Tabelle der Technischen Daten). ◆ Sicherstellen, daß dieser Anschluß über Schmelzsicherungen oder Überlastschutz verfügt.
- ◆ An das Netzstrangkabel einen baumustergeprüften, zur Steckdose passenden Stecker anschließen.



Werfen Sie Elektrowerkzeuge nicht in den Hausmüll! Gemäß Europäischer Richtlinie 2002/96/EG über Elektro- und Elektronik-Altgeräte und Umsetzung in nationales Recht müssen verbrauchte Elektrowerkzeuge getrennt gesammelt und einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden. Als Eigentümer müssen sie sicherstellen, dass sie ihr gebrauchtes Werkzeug zu ihrem Händler zurückgeben oder holen sie sich Informationen über ein lokales autorisiertes Sammel- bzw. Entsorgungssystem ein. Ein Ignorieren dieser EU Direktive kann zu potentiellen Auswirkungen auf die Umwelt und ihrer Gesundheit führen!

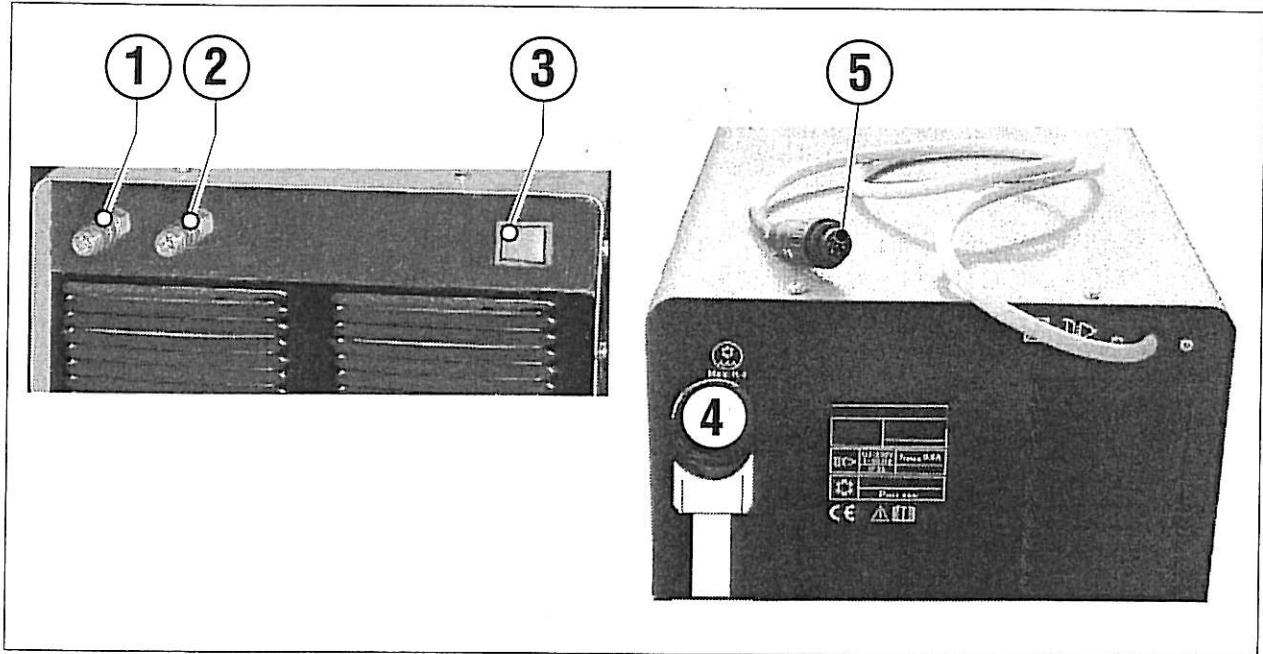
1.0	BEDIENUNGENBESCHREIBUNG	D - 2
2.0	TECHNISCHE DATEN	D - 3
2.1	KÜHLLÖSUNG	D - 3
3.0	EINRICHTUNG	D - 3
3.1	DEN BEHÄLTER FÜLLEN, WIE AUF PUNKT 2.1 ERKLÄRT.	D - 3
3.2	VERBINDUNG MIT DEM VERSORGUNGSNETZ	D - 3
3.3	EINORDNUNG DER ABKÜHLUNGSEINHEIT	D - 3
3.4	SCHWEIBVORBEREITUNG	D - 3
3.5	RICHTIGE ANWENDUNG UND NACHFÜLLUNG DER KÜHLLÖSUNG.	D - 3
4.0	INSTANDHALTUNG UND PROBLEMLÖSUNGEN.	D - 3
4.1	ORDENTLICHE INSTANDHALTUNG	D - 3
4.2	PROBLEMLÖSUNGEN	D - 3

1.0 BEDIENUNGENBESCHREIBUNG

1. Kühllösungseintritt (Rot).
2. Kühllösungsausritt (Dunkelblau).
3. Leuchtdrucktaste ON-OFF.
4. Behälterverschluss der Kühlung.
5. Generatorverbindungsstecker.

HORIZONTAL

Abbildung 1.



VERTIKAL

Abbildung 1.

