

Absauganlage

Oerlikon

Azur 0.3

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.



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.

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

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

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, den einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.

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.

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

n67000664



n67000665



Sehr geehrter Kunde

Die logischste Antwort auf das Problem des Rauches, welcher beim Schweißen entsteht, ist, ihn am Entstehungsort aufzufangen.

Die Absaugbrenner der PROMIG AZUR- Reihe sind Werkzeuge, die wir unter Berücksichtigung der Schweißverfahren, der Bedürfnisse der Schweißer, der Effizienz und der Ergonomie bei der Verwendung entwickelt haben.

Das Herzstück der Rauchabsaugung für einen Brenner mit Rauchkanalisierung ist die Filtereinheit AZUR 0.3 D.

Diese Einheit ist der Absaugung mit Absaugbrenner perfekt angepaßt und ihre Konzeption macht aus ihr ein zuverlässiges Industrieprodukt, welches weitgehend Wartungsfrei ist.

Der technische Service von **OERLIKON** sowie unserer Vertriebe stehen Ihnen jederzeit für Informationen zu diesem Produkt oder für fachliche Beratung zu seiner Anwendung zur Verfügung.



Bedienungs- und Wartungsanleitung

Absauganlage mit Selbstreinigung

AZUR 0.3 D

Inhalt	Seite
1. Allgemeines.....	2
2. Sicherheitshinweise	2-5
3. Technische Daten	5
4. Beschreibung der Bedienelemente	6
5. Netzanschluß	6-7
6. Wartung und Instandhaltung	7-8
7. Ersatzteile AZUR 0.3 D	8
8. Schaltbild AZUR 0.3 D	9



Die Inbetriebnahme des Gerätes darf nur durch geschultes Personal und nur im Rahmen der technischen Bestimmungen erfolgen. Die Absauganlage AZUR 0.3 D ist ausschließlich zur Rauchabsaugung bei Schweißarbeiten zu verwenden. Der Hersteller übernimmt für Schäden, die durch unsachgemäßen Einsatz und Bedienung entstehen, keinerlei Haftung.

1. ALLGEMEINES

Das Gerät AZUR 0.3 D wurde besonders im Hinblick auf das Absaugen und Filtern von Schweißrauch, der mit einem Absaugbrenner aufgefangen wird, entwickelt.

Die Eigenschaften der Absaugturbine sind perfekt auf die Rauchabsaugung mit Absaugbrennern der PROMIG AZUR-Reihe abgestimmt. Der Schweißrauch wird ohne Störung der Schutzgasabdeckung des Schweißbades abgesaugt.

Der dreiphasige asynchrone Motor mit direktem Turbinenantrieb macht aus diesem Gerät ein leistungsfähiges Werkzeug für die Industrie mit geringer Wartung und sehr wenig Instandhaltungsaufwand.

Der Bedienkomfort für den Schweißer wird noch verstärkt durch den niedrigen Lärmpegel von < 70 dB (A).

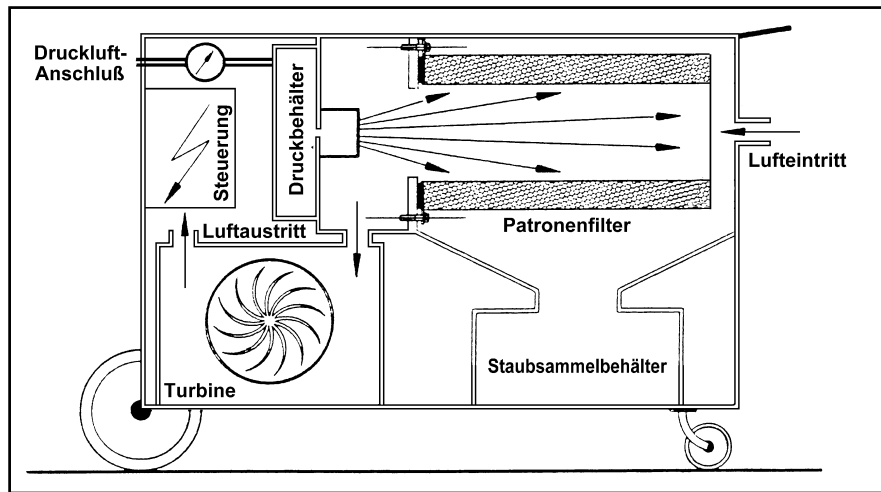
Das Gerät ist eine Filteranlage für die festen Bestandteile des Schweißrauches.

Es sollte eine zusätzliche Ventilation vorgesehen werden, um eine Auflösung der Schweißgase sicherzustellen, vor allem, wenn mehrere Geräte gleichzeitig in einem geschlossenen Raum benutzt werden.

Die Lichtbogensteuerung verringert den Stromverbrauch (die durchschnittliche Lichtbogenzeit eines Schweißers liegt bei etwa 40% seiner Arbeitszeit).



Die Rauchabsauganlage AZUR 0,3 D, entspricht den Normen: 89/368/EEC, 91/368 EEC, 93/44/EEC und 93/68/EEC. Das Gerät entspricht den Bestimmungen für elektromagnetische Verträglichkeit - CE.



2. SICHERHEITSHINWEISE

2.1. Netzanschluß

Bevor Sie das Gerät ans Stromnetz anschließen, sind folgende Punkte zu überprüfen:

- Der Netzanschluß, die Schutzvorrichtung gegen Überspannung und die elektrische Installation müssen auf die Maximalleistung und Nennspannung der Absauganlage ausgelegt sein.
- Der Anschluß, dreiphasig mit Erdung, kann an einer Steckdose durchgeführt werden, die kompatibel ist mit dem Stecker des Verbindungskabels.
- Bei fester Installation darf die Erdung, niemals von der Schutzvorrichtung getrennt werden.

2.2. Gefahren durch elektrischen Strom



Gefahren können von der Netz- oder Schweißspannung verursacht werden. Das Gesetz verbietet dem Nichtelektrofachmann jegliches Hantieren an Teilen die an der Netzspannung anliegen. Davon ausgenommen ist die Bedienung des Netzsteckers oder des Netzschalters. Bei Instandsetzungs- und Wartungsarbeiten an der Stromquelle muß das Gerät vom Netz getrennt sein. Verläßt der Ausführende den Arbeitsplatz – **wenn auch nur kurzfristig** – ist die Steckdose zu blockieren.

SCHUTZLEITER: Jedes Drehstromnetz führt einen Schutzleiter. Dieser ist ohne Spannung, er ist geerdet und mit dem Gehäuse des Gerätes

verbunden. Tritt ein Erdschluß am Gerät auf, entsteht zwischen Schutzleiter und Phase ein Kurzschluß. Dadurch schmilzt die entsprechende Außenleitersicherung bzw. der Fehlerstromschutzschalter (Fi) spricht an. Netz- und Gerätezuleitungen sollten regelmäßig von einem Fachmann auf Funktionstüchtigkeit des Schutzleiters geprüft werden.

Das Schweißen und Schneiden mit Lichtbogen verlangt die strikte Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen für elektrischen Strom.

2.3. Arbeiten am Gerät

Vor jeder Überprüfung im Innern des Gerätes und vor jeder Reparatur muß sichergestellt werden, daß

- die Anlage vom Stromnetz durch entsprechende Abschaltung, Entriegelung und mit einer Einschaltsperrung gesichert ist.
- unabsichtliches Anschließen des Versorgungskabels nicht möglich ist.
- eine Unterbrechung des Festanschlusses auf alle Pole (Phase und neutral) wirkt. Der Schalter in Stellung „AUS“ und gegen zufälliges Einschalten gesichert ist.



Eingriffe an der elektrischen Installationen dürfen nur von einer dafür ausgebildeten Elektrofachkraft durchgeführt werden.

2.4. Wartung

In regelmäßigen Abständen ist der ordnungsgemäße Zustand der Isolierung, der Anschlüsse, der elektrischen Geräte und des elektrischen Zubehörs zu überprüfen: Stecker, flexible Kabel, Verbindungen, Verlängerungen.

Achten Sie auf den ordnungsgemäßen Zustand der Filterelemente, sowie der Absaugschläuche.

Wartungsarbeiten und Reparaturen an isolierenden Gehäusen und Hüllen dürfen nicht behelfsmäßig durchgeführt werden.

Lassen Sie defekte Teile nur von einer entsprechenden Fachkraft reparieren oder ersetzen.

Überprüfen Sie regelmäßig, daß die elektrischen Verbindungen fest angezogen sind und nicht warm werden.

2.5. Sicherheitsmaßnahmen beim Schweißen und Schneiden

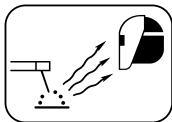


Risiko äußerer Verletzungen beim Schweißen

- Das Bedienpersonal muß gemäß der Notwendigkeit der ausgeführten Arbeit gekleidet und geschützt sein.
- Sorgen Sie dafür, daß kein Körperteil des Bedienpersonals und des Hilfspersonals Metallteile berühren kann, die unter Spannung stehen oder möglicherweise unter Spannung stehen könnten.
- Niemals ein Kabel um den Körper wickeln.
- Niemals gleichzeitig die Drahtelektrode (oder die Düse) und das Werkstück berühren.
- Sicherheitsschilder und Sicherungen immer an ihrem Platz lassen.
- Das Bedienpersonal trägt stets einen individuellen Isolierungsschutz.
- Dieser Schutz muß trocken gehalten werden, um elektrische Schläge zu vermeiden. Benetzung mit Wasser kann zu Stromschlägen führen, mit Öl zur Entflammung.

Folgende Schutzausrüstung sind vom Bedien- und Hilfspersonal zu tragen:

- Handschuhe, Schürzen, Sicherheitsschuhe. Diese bieten zusätzlich Schutz gegen Verbrennungen durch heiße Teile, Spritzer und Schlacke.
- Achten sie auch auf den ordnungsgemäßen Zustand dieser Ausrüstung und tauschen Sie diese rechtzeitig, vor Verlust der Schutzwirkung, aus.



Gesicht und Augen

Folgende Schutzmaßnahmen sind unabdingbar:

- Augenschutz gegen Lichtblitze (Blendwirkung des Lichtbogens in sichtbarem Licht, sowie Infrarot- und Ultraviolettstrahlen).
- Schutz der Haare, des Gesichts und der Augen gegen Spritzer während des Schweißens und gegen Schlackespritzer beim Abkühlen der Schweißnaht.
- Die Schweißmaske, mit oder ohne Helm, muß stets mit einem Schutzfilter versehen sein, dessen Tönung von der Stromstärke des Schweißlichtbogens abhängt.

Chlorierte Lösungsmittel beim Schweißen

Die Dämpfe dieser Lösungsmittel können sich unter Einfluß der Lichtbogenstrahlung, auch wenn sie weit entfernt sind, in giftige Gase verwandeln.

Die Verwendung solcher Lösungsmittel ist, sofern sie nicht absolut dicht verpackt sind, an einem Ort, wo elektrische Lichtbögen gezündet werden, zu untersagen.

Druckminderer

Vergessen Sie nicht, die Anschlüsse der Flaschen zu reinigen, bevor Sie die Druckminderer anschließen.

Prüfen Sie, ob die Druckminderungsschraube vor dem Anschließen an die Flasche gelöst ist.

Öffnen Sie die Flasche nur langsam und um einen Bruchteil einer Umdrehung.

Falls Gas ausströmt, einen Anschluß niemals unter Druck öffnen, schließen Sie vorher das Ventil der Flasche.

2.6. Arbeit in geschlossenen Räumen

Beispiele:

Halle, Kanalisation, Rohrleitungen, Schiffsräume, Brunnen, Schächte, Keller, Tanks, Reservoirs, Behälter, Ballasttank, Ballastbehälter, Silos, Reaktoren

Besondere Vorsichtsmaßnahmen sind vor Schweißarbeiten zu ergreifen, wenn in den Räumen, in denen gearbeitet wird, eine erhöhte Erstickungs- und Vergiftungsgefahr, sowie eine erhöhte Brand- und Explosionsgefahr bestehen.

Achten Sie auf entsprechende Lüftung und dabei besonders auf:

- ☐ Sauerstoffunterversorgung
- ☐ Sauerstoffübersorgung
- ☐ Brenngasüberschüsse



WICHTIG!

Die mechanischen Filteranlagen sind wirksam beim Filtern von festen Teilchen, nicht aber bei gasförmigen Schadstoffen.

Daher muß auf die Belüftung des Arbeitsraumes geachtet werden, wo das (oder die) Gerät(e) aufgestellt ist (sind), um die schweißverfahrensbedingten MAK- Werte an gasförmigen Schadstoffanteilen nicht zu überschreiten. (In Übereinstimmung mit den geltenden Arbeitsplatz- Schutzbedingungen)

2.7. Anwendungsgebiete

Filtern von nichtbrennbaren, festen Bestandteilen und trockenem Staub, für die kein Explosionsrisiko besteht.

Auszuschließen sind zum Beispiel Zinkstaub, Papier- und Mehlstaub, Pflanzenblättertellen, Graphitstaub, Aluminiumstaub etc..., denn eine elektrostatische Entladung oder Schweißspritzer würden ein Risiko für die Verwender des Filters bedeuten.

Die Temperatur der Luft, die durch das Filtrationsmittel strömt, darf 80°C nicht überschreiten.

Dieses Gerät ist nicht für das Absaugen chemischer Substanzen ausgelegt.

Die Auswahl eines Gerätes erfolgt gemäß den zu verarbeitenden Schadstoffen. Das Absaugen der Schadstoffe an der Quelle ist

nur dann effizient, wenn das Gerät mit seiner nominalen Leistung (Luftausströmmenge an der Düse) läuft.

ACHTUNG!

Keine brennbaren Partikel in die Absauganlage bringen (Zigarettenkippen, Papier, u.s.w.).

Besonders auf folgende Punkte ist dabei zu achten:

- Den Luftstrom aus dem Gerät nicht behindern.
- Nur Original- AZUR Filter verwenden, da nur dann die Filtereigenschaften garantiert sind.
- Ersatz der Gummischläuche/elastischen Verbindungen falls diese durchlöchert oder flachgedrückt wurden.
- Regelmäßige Reinigung des Metallvorfilters

WICHTIG

Die Absauganlage AZUR 0.3 D entspricht den Vorschriften und Bestimmungen hinsichtlich der elektromagnetischen Verträglichkeit (**CE-Konform**) und hat eine Hersteller- Garantie.

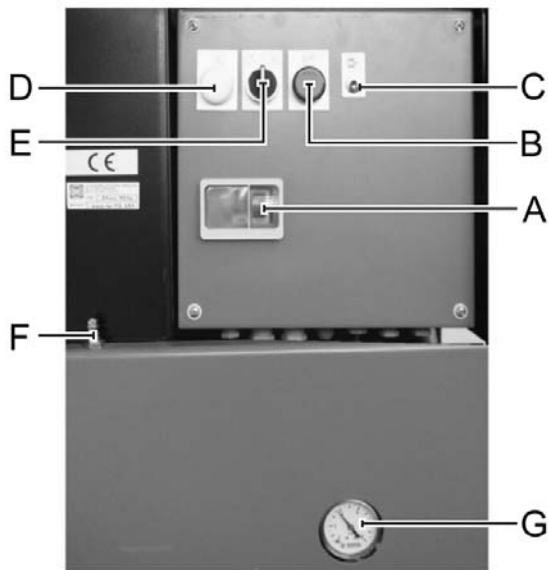
Die Konformität und die Garantie werden ungültig, wenn:

- Sie einen Feinfilter ohne Hersteller- Garantie verwenden.
- Sie ohne die schriftliche Einwilligung des Herstellers Änderungen an der Mechanik oder der Elektrik des Gerätes vornehmen.

3. TECHNISCHE DATEN

Turbine	Stromzufuhr 230 V / 400 V. 50 Hz 3-phasig maximaler Druck 3000 mm/CE $\approx$ 30000 Pa maximaler Durchfluß 310 m ³ /h Turbine Typ Ringkompressor aus Aluminium, vollkommen dynamisch ausgewuchtet Temperatur des einströmenden Gases: 40°C
Motor	asynchroner Motor 2,2 KW, dreiphasig IP 55 - Mehrspannungsfunktion 230 V / 440 V. - 50 Hz Mindestarbeitstemperatur des Motors: 40°C, maximale Arbeitstemperatur: 110°C
Dämpfer	Die Turbine ist an Eintritts- und Austrittsöffnung mit zwei Dämpfern ausgestattet.
Anschlüsse	Eintritts- und Austrittsdurchmesser der Aufnahmeeinheit: 50 mm, innen
Zuleitung	ELEKTRISCH: 230 V / 400 V. 3-phasig und Erdung, 50 Hz - 2,2 KW PNEUMATISCH: 4 Bar maximal - Filter mit Druckminderer im Basismodell des 0.3 D
Lärmpegel	< 70 DB (A)
Freier Durchfluß	310 m ³ /h
Max. Unterdruck	30000 Pa
Abmessungen	L = 1000 mm / B = 585 mm / H = 974 mm
Gewicht	85 kg
Staubfaß	Kapazität: 10 l

4. BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE



- A- Hauptschalter
- B- Kontrollampe Störung
- C- Manuelle Filterreinigung
- D- Kontrollampe Netz
- E- Wahlschalter Automatik/Hand
- F- Druckluftanschluß
- G- Manometer mit Druckminderer und Filter

Eine Kontrollampe zeigt an, daß die Turbine ans Netz angeschlossen ist.

Die Einheit 0.3 D kann manuell (fortlaufender Betrieb) oder automatisch (Steuerung vom Schweißgerät) betrieben werden.

Im letzteren Fall steuert die Stromquelle die Einheit durch eine Induktionsfühlerzange auf dem Massekabel der Schweißstromquelle.

Die Einheit läuft, sobald ein Schweißstrom erkannt wird und schaltet nach einer intern voreingestellten Zeit, nach Schweißende, ab (0 bis 30 Sekunden). Diese Verzögerungszeit ist sehr nützlich beim Heften.

SICHERHEITSEINRICHTUNGEN

Motor

magnetisch-thermischer Schutz bei Überlast

Turbine

Die Turbine ist am Einlaß mit einer elektronischen Unterdruckkontrolle ausgestattet, die einen Mindestdurchfluß am Brenner garantiert.

Eine elektronische Information unterbricht die Anlage im Falle einer Fehlfunktion. Die Kontrollampe Störung (B) leuchtet.

Diese Art von Fehler ist zurückzuführen auf eine Behinderung der Luftzufuhr an der Turbine, d.h.

- zu voller Filtereinsatz
- Absaugschlauch verstopft
- Absaugbrenner verkrustet



WICHTIG: Diese Sicherheits-einrichtung ist die einzige Garantie für die Wirksamkeit der Absaugung. Die Kombination Brenner-Absaugdurchfluß wurde gewählt, um eine optimale Absaugung zu gewährleisten. Wenn mit unnormal niedrigem Durchfluß gearbeitet wird, führt dies dazu, daß der Schweißer wieder dem Rauch ausgesetzt wird.

Mechanik

Die Turbine ist mechanisch geschützt. Dadurch wird verhindert, daß das Bedienpersonal in Kontakt mit heißen Teilen der Turbine kommt.

Außerdem reduziert der direkte Antrieb durch den Motor den Wartungsaufwand auf ein Minimum und ermöglicht die Automatisierung des Verfahrens.

5. NETZANSCHLUSS

- Nennspannung 230/400 V - 50 Hz - dreiphasig + Erdung

Alle Arbeiten am Gerät, sowie die der Montage, Installation, Inbetriebnahme, Wartung und Reparatur müssen von qualifiziertem Personal und unter Kontrolle eines verantwortlichen Technikers durchgeführt werden.

Die Anlage wird für eine Netzspannung von 400 V geliefert.

Vor dem Anschluß sind folgende Überprüfungen durchzuführen:

- Netzspannung und Anschlußspannung des Geräts 400 V - 50 Hz
- Die Einstellung der thermischen Sicherung des Motors
- Überprüfen der Drehrichtung. Im Falle einer Umkehrung zwei Phasen vertauschen.



Achtung:

Eingriffe an der elektrischen Installation dürfen nur von einem zugelassenen Elektroinstallateur oder einer entsprechend ausgebildeten Fachkraft vorgenommen werden.

- Zufuhr von trockener Preßluft 4 Bar Minimum, 7 Bar Maximum. Das Gerät wird mit 4 verschiedenen Luftanschlüssen geliefert. Es ist also möglich den Anschluß auszuwählen, der Ihrer Druckluftversorgung entspricht. Der normale Druck bei Verwendung des Gerätes ist 4 Bar. Ein zu hoher Druck kann zum Platzen des Filter-einsatzes führen.

6. WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

Beim Absauggerät AZUR 0,3 D mit Staubfilterreinigung muß regelmäßig das Staubbehälter (L) entleert und gereinigt werden.

- Schalten Sie alle Zuleitungen ab (Luft und Strom). Tragen Sie eine Schutzbrille und eine Atemmaske, um den im Gefäß gesammelten Staub nicht einzuatmen.
- öffnen Sie die vordere untere Öffnung, die durch einen Magneten (K) verschlossen ist
- ziehen Sie den Verschußring des Deckels mit der Verschußschnalle ab
- ziehen Sie das Faß heraus
- entnehmen Sie den Plastiksack und verschließen Sie ihn. Setzen Sie einen neuen Plastiksack ein
- schieben Sie das Faß wieder zurück bis es einrastet
- ziehen Sie den Verschußring des Faßdeckels fest
- verschließen Sie die Tür



Wartung der Turbine:

Alle 3 bis 6 Monate je nach Arbeitsart und Verwendungsdauer (durch ausgebildeten Techniker).

- Reinigen der äußeren Oberfläche des Ventilatorkastens.
- Innere Reinigung durch Aufschrauben der Befestigungsschrauben des Deckels der Turbine, der Doppelmutter des Rades. Heben Sie dann das Rad ab, um alle Teile gut zu reinigen. Danach montieren Sie alles wieder in umgekehrter Reihenfolge.

Lager/Rollen

- Überprüfung der Lager alle 10 000 Arbeitsstunden.

Schalldämpfung

- Den Staub entfernen, austauschen, wenn sie mit fettigen Substanzen durchsetzt ist.

Motor

- Reinigen Sie Lüfterrad alle 6 Monate.
- Anmerkung: Dieses Gerät bedarf keinerlei Schmierung.

Filtereinsatz:

- Gerät von Stromzufuhr trennen.
- Achten Sie darauf, daß vor jeder Arbeit an diesem Teil, die Zuleitungen abgeklemmt sind: Luft und Strom (elektrisch)