



Französisch / Français

Poste à souder MIG/MAG

MIG/MAG-Schweißanlage

Elektra Beckum

200/35 ET

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop

www.merkle-shop.de



Produktkatalog

www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog



Der führende Fachhandel
für Schweißen & Schneiden

MERKLE

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 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.



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.

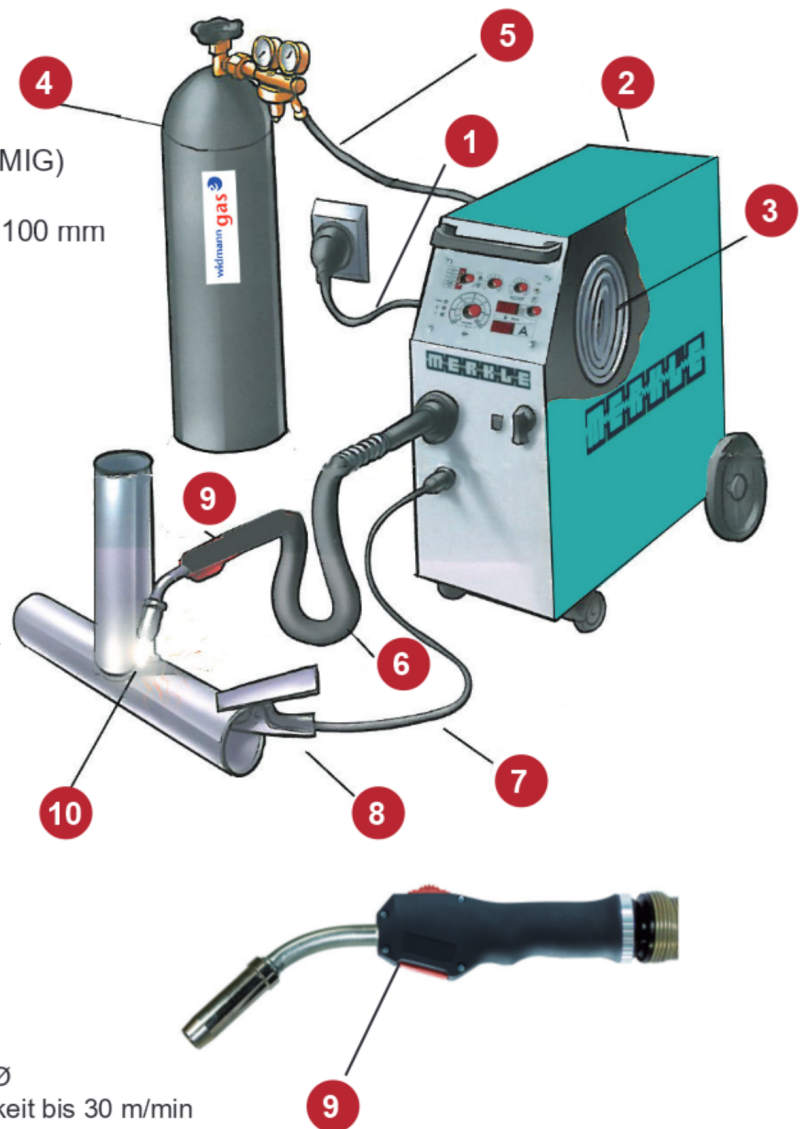
Hiervon ausgenommen sind die Wochen-Schweißkurse mit anschließender TÜV-Prüfung.

Die Schweißanlage besteht aus Schweißstromquelle, Drahtfördereinrichtung, Schutzgasversorgung, Steuereinheit und Schweißbrenner. Schweißstrom, Schutzgas und eine Drahtelektrode als Schweißzusatz werden dem Schweißbrenner durch das Schlauchpaket zugeführt. Im Stromkontaktrohr des Schweißbrenners wird der Schweißstrom über Gleitkontakt in die Drahtelektrode geleitet. Zwischen Elektrode und Werkstück entsteht ein sichtbar brennender Lichtbogen. Die Drahtelektrode schmilzt tropfenförmig ab. Diese kann mit einer hohen Stromstärke belastet werden, da der Schweißstrom unmittelbar vor dem Lichtbogen zugeführt wird, z. B. eine Drahtelektrode mit 1,0 mm Durchmesser und einer Strombelastbarkeit von 40 bis 220 A. Dies ermöglicht eine fehlerfreie und wirtschaftliche Verbindung von dünnen sowie dicken Querschnitten. Inerte Schutzgase schützen das Schweißbad beim Schweißen von Nichteisenmetallen vor Luftzutritt. Diesen Prozess nennt man Metall-Inertgasschweißen (MIG). Bei unlegierten und legierten Stählen schweißt man mit aktiven Schutzgasen, dies nennt man Metall-Aktivgasschweißen (MAG).

Anwendungsbereiche

- Unlegierte und legierte Stähle (MAG)
- Aluminium und andere Nichteisenmetalle (MIG)
- anwendbar in allen Positionen
- an Bauteilen mit Dicken zwischen 0,6 und 100 mm
- Kraftfahrzeugherstellung und -reparatur
- Stahlbau
- Metallbau
- Maschinenbau
- Apparatebau

- 1 → Netzanschlussleitung
2 → Schweißstromquelle
3 → Drahtelektrodenspule
4 → Schutzgasflasche mit Druckminderer
5 → Schutzgasschlauch
6 → Schlauchpaket
7 → Massekabel
8 → Werkstückklemme
9 → Schweißbrenner
10 → Lichtbogen



Typische Schweißdaten

Drahtelektrode	0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,6 mm Ø Drahtfördergeschwindigkeit bis 30 m/min
Schweißstromstärke	bis 460 Ampere bei 1,6 mm Drahtelektrodenndurchmesser, Gleich- oder Wechselstrom
Abschmelzleistung	bis 7 kg/h

Schutzgas-Drahtelektrode zum Schweißen von unlegierten Werkstoffen

Qualität G3Si1 (SG 2)

nach EN ISO 14341-A **G3Si1**
TÜV-, DB-Zulassung, CE-Zeichen

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten
Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

C	Si	Mn
0,08	0,9	1,4

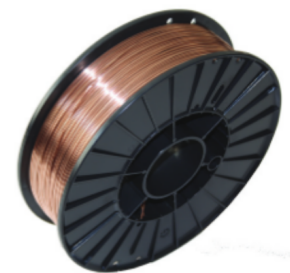
Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
Feinkornbaustahl	S275N - S420N (StE 285 - StE 420)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I - 19 Mn 6)
Schiffsbaustahl	(A - E)
Stromart	= (+)
Schweißpositionen	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15-25 % CO ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % CO ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,6 mm	D-100, normal	1 kg
0,8 mm	D-100, normal	1 kg
0,6 mm	D-200, normal	5 kg
0,8 mm	D-200, normal	5 kg
1,0 mm	D-200, normal	5 kg
0,6 mm	D-300, normal	15 kg
0,8 mm	D-300, lagen	5 kg
0,8 mm	D-300, lagen	15 kg
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg

Sach-Nummer



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.2203

n080.5.2208

n080.5.2205

n080.5.2210

n080.5.2220

n080.5.2206

n080.5.2215

n080.6.0211

n080.6.0111

n080.6.0121

n080.6.0131

Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell zum Schweißen
von **Werkstoffen, die noch feuerverzinkt werden sollen****

Qualität G2Si1 (SG 1)

nach EN ISO 14341-A G2Si1
Zulassungsumfang bitte anfordern!

Für MAG-Schweißungen an unlegierten oder niedriglegierten
Stählen im Maschinen-, Stahl-, Behälter- und Schiffsbau.

Universelle Massivdraht-Elektrode für CO₂- oder Mischgas-
Schweißungen

Richtanalyse in %

C	Si	Mn
0,1	0,6	1,2

Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 55)
Feinkornbaustahl	S275N - S460N (StE 255 - StE 460)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I -19 Mn 6)
Schiffsbaustahl	(A - E)
Stromart	= (+)
Schweißpositionen	PH (w), PB (h), PF (s), PC (q), PE (ü)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15-25 % Co ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % Co ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser in	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg
1,6 mm	K-300, lagen	15 kg



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3711

n080.5.3721

n080.5.3731

n080.5.3751

Sach-Nummer

**Schutzgas-Drahtelektrode speziell
zum Schweißen von bereits **verzinkten**
und **rostigen Blechen****

Qualität G2Ti

nach EN ISO 14341-A G2Ti

Schweißdraht für verzinkte und rostige Bleche sowie zum
Überschweißen von Fertigungsanstrichen (Primern). Her-
vorragende Verschweißbarkeit und gleichmäßige und glatte
Oberfläche der Schweißraupe.

Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Al	Ti	Zr
0,06	0,5	1,1	0,1	0,1	0,1

Für Werkstoffe:

allgemeine Baustähle	S235JR - S355JR (St 37 - St 52)
Feinkornbaustahl	S275N - S420N (St 255 - StE 420)
Kesselstahl	P235GH - P355GH (H I bis 19 Mn 6)
Schutzgas nach EN ISO 14175	M 21 (15 - 25 % CO ₂ , Rest Argon), C 1 (100 % CO ₂)

Drahtelektrode:

Drahtdurchmesser	Spule	Gewicht
0,8 mm	K-300, lagen	15 kg
1,0 mm	K-300, lagen	15 kg
1,2 mm	K-300, lagen	15 kg



JETZT im Shop bestellen
www.merkle-shop.de

n080.5.3611

n080.5.3621

n080.5.3631

Sach-Nummer

n672.1.0000



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com

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

n672.1.0005



DVD „Grundlagen des WIG-Schweißens“

Die Grundlagen des WIG-Schweißens, wie z.B. die Auswahl der richtigen Stromquelle, Spannung und Wolfram-Elektrode für die entsprechenden Metalle.

Erklärt werden die einzelnen Techniken wie die Stumpfnah, Kehlnaht und die Rund-Kehlnaht. Anhand von Grafiken und Detailaufnahmen können Fehler analysiert werden.

n67000664



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, die einzelnen Schweißnahtformen und dem Dünnblechschweißen.

n67000665



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.

Table des matières

1	Caractéristiques techniques	6	Indications pratiques pour le soudage
2	Règlements pour la prévention des accidents du travail	7	Entretien
2.1	Plaque signalétique	8	Dépannage
3	Mise en service	9	Liste des pièces détachées
4	Unité d'avance		
5	Indications et recommandations de soudage		

Responsabilité/garantie

Les travaux et autres possibilités d'emploi qui ne sont mentionnés dans la présente notice requièrent l'autorisation **écrite** de la société Metabowerke GmbH, Business Unit Elektra Beckum, Postfach 1352, D-49703 Meppen.

Chaque machine, ainsi que ses accessoires, est accompagnée d'une carte de garantie.

Pour tout problème lié à la garantie, veuillez vous adresser à votre revendeur spécialisé.

Conservez le reçu d'achat! La garantie ne peut être accordée que sur présentation de ce reçu.

Vous trouverez l'adresse de votre représentant le plus proche à la dernière page de couverture.

Les travaux de garantie seront obligatoirement effectués par nos soins ou par des points de service après-vente autorisés par nous.

La durée de garantie écoulée, il vous est possible de faire réparer la machine par des entreprises spécialisées.

Veuillez conserver les factures de réparation!

Sous réserve de modifications techniques!

1 Caractéristiques techniques

	MIG/MAG 170/30 TL	MIG/MAG 170/30 TL Combi
N° de commande	002 103 1712	002 103 1720
Réglage du courant/soudage	25-160 A	25-160 A
Tension de service	15,3-22 V	15,3-22 V
Tension à vide	19-37 V	19-38 V
Puiss. max. absorbée	4 kVA	3,6/4,0 kVA
Tension d'alimentation	1 ~ 230 V	1 ~ 230/2 ~ 400 V
Fréquence du secteur	50-60 Hz	50-60 Hz
Tensions de réglage	6	6
Ø Fil de soudage	0,6-0,8 mm	0,6-0,8 mm
Epaisseur des matières	0,5-5 mm	0,5-5 mm
Durée d'utilisation maxi. à (25°C/40°C)	160 A 30%/20%	160 A 30%/20%
100% durée d'utilisation à (25°C/40°C)	90 A/60 A	90 A/60 A
Fusible	T 16 A	T 16 A
Refroidissement	F	F
Isolation	IP 21	IP 21
Catégorie d'isolation	F	F
Torche	SB 14/2	SB 14/2
Dimensions L x l x h / mm	840 x 410 x 580	840 x 410 x 580
Poids	61 kg	62 kg

	MIG/MAG 180/35 ET Combi	MIG/MAG 200/35 ET	MIG/MAG 230/40 ET
Réglage du courant/soudage	25 - 180 A	25 - 200 A	25 - 230 A
Tension de service	15,3 - 23 V	15,3 - 24 V	15,3 - 25,5 V
Tension à vide	17,5 - 33 V	21 - 34 V	19 - 34 V
Puiss. max. absorbée	3,6/4,6 kVA	6 kVA	6,5 kVA
Tension d'alimentation	1 ~ 230 V/2 ~ 400 V	3 ~ 400 V	3 ~ 400 V
Fréquence du secteur	50-60 Hz	50-60 Hz	50-60 Hz
Tensions de réglage	6	6	6
Ø Fil de soudage	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 1,0 mm	0,6 - 1,0 mm
Epaisseur des matières	0,5 - 6 mm	0,5 - 7 mm	0,6 - 9 mm
Durée d'utilisation maxi. à (25°C/40°C)	180 A 35%/25%	200 A 35%/25%	230 A 40%/30%
100% durée d'utilisation à(25°C/40°C)	100 A/70A	110 A/75A	140 A/100A
Fusible	T 16 A	T 16 A	T 16 A
Refroidissement	F	F	F
Isolation	IP 21	IP 21	IP 21
Catégorie d'isolation	F	F	F
Torche	SB 15/2	SB 15/2	SB 25/2
Dimensions L x l x h / mm	840x410x580	840x410x580	840x410x580
Poids	68 kg	75 kg	81 kg

Fournitures : appareil de soudage à chalumeau avec tube de contact et buse à gaz. Détendeur de gaz protecteur, pince de masse, bouclier, brosse métallique et pulvérisateur pour chalumeau.

2 Consignes de securite

● Contre les risques d'électrocution

- Les conducteurs de courant sont à brancher efficacement et mécaniquement.
- Ils sont à protéger contre d'éventuelles détériorations.
- Les prises et conducteurs défectueux sont à remplacer par des pièces d'origine
- Pendant les pauses de courte durée, les torches doivent être posées sur une partie parfaitement isolée. Pour les pauses de longue durée, le poste de soudure doit être débranché.
- L'opérateur doit être équipé de gants et de chaussures à isolation.
- Lors d'opérations d'entretien sur le poste de soudure, ce dernier doit obligatoirement être débranché (retirer la prise d'alimentation).

● Contre le rayonnement, les brûlures et les inhalations

- Le port d'un équipement spécifique tels que gants, tabliers etc..., réduit sensiblement les risques de brûlures.
- Le port du masque de protection est obligatoire.
- L'environnement et le personnel doivent être parfaitement protégés par rapport au poste de travail.
- La matière à souder doit être parfaitement nette afin d'éviter les émanations de gaz toxique contenu dans certaines peintures, vernis etc...
- La tôle zinguée ne doit pas être soudée, les émanations de zinc étant très toxiques.

Plaque signalétique

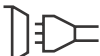
a) Identification

1) Constructeur Adresse	Marque déposée		
2) Type	3) Numéro de fabrication		
4) 	5) ISO/IEC 60974-1		

b) Applications

6) 	8) ~ 50 Hz	10) 15 A/20,6 V à 160 A/27 V			
		11) X	11a) 35%	11b) 60%	11c) 100%
7) 	9) U ₀ = 48 V	12) I ₂	12a) 160 A	12b) 130 A	12c) 100 A
		13) U ₂	13a) 26 V	13b) 25 V	13c) 24 V

c) Alimentation énergétique

14)  1 ~ 50 Hz	15) U ₁ = 230 V	16) I _{1max} = 37 A	17) I _{1eff} = 22 A
22) IP 23	23) 		

15.2 Table

Les données suivantes se réfèrent aux champs numérotés de la figure 3

a) Identification :

Champ 1 Nom et adresse du constructeur, du distributeur ou de l'importateur, éventuellement une marque déposée et le pays d'origine, si nécessaire.

Champ 2 Type (désignation) selon l'indication du constructeur.

Champ 3 Justification des données de conception et de fabrication (par exemple le numéro de fabrication).

Champ 4 Symbole graphique pour la source de courant de soudage (au choix), par exemple :



Transformateur monophasé



Transformateur mono-/triphase avec redresseur de courant



Transformateur convertisseur de fréquences statique mono-/triphase ~ redresseur de courant



Convertisseur triphasé en courant continu



Convertisseur triphasé avec redresseur de courant



Convertisseur de fréquences rotatif triphasé



Source de courant monophasée combinée pour courant alternatif et courant continu



Générateur de courant alternatif avec moteur à combustion



Générateur de courant alternatif avec moteur à combustion et redresseur de courant

Champ 5 Renvoi à la norme confirmant que la source de courant de soudage correspond à ses exigences.

b) Applications

Champ 6 Symbole graphique pour les procédés de soudage, par exemple :



Soudage manuel à l'arc avec électrodes enrobées



Soudage au tungstène sous gaz inerte



Soudage avec apport de métal sous gaz inerte et sous gaz actif avec utilisation de fil-électrode



Soudage avec fil-électrode à autoprotection



Soudage sous flux en poudre



Soudage plasma



Gougeage plasma

Champ 7



Symbole pour les sources de courant de soudage adaptées à une utilisation dans un environnement à haut risque électrique (le cas échéant).

Champ 8

Symbole pour le courant de soudage, par exemple :



Courant continu



Courant alternatif avec la valeur calculée de la fréquence en Hz.

Champ 9

$U_0 \dots V$

Valeur calculée de la tension à vide

a) moyenne arithmétique pour une tension continue

b) valeur effective pour une tension alternative

Doivent de plus être indiquées :

c) $U_R \dots$ la valeur calculée de la tension à vide diminuée par un système de réduction des risques

d) $U_S \dots$ la valeur calculée de la tension à vide en courant continu avec un système de commutation entre tension continue et tension alternative.

Champ 10

$A/\dots V$ à $\dots A/\dots V$ Plage de puissance, valeur calculée maximale et minimale du courant de soudage et la tension de service normée correspondante.

Champ 11

X Symbole pour la durée de fonctionnement

Champ 12

I_2 Symbole pour la valeur calculée du courant de soudage

Champ 13

U_2 Symbole pour la tension de service normée

Champs

11A, 11B, 11C ...%

Valeur de la durée de fonctionnement

12A, 12B, 12CA

Valeur calculée du courant de soudage

13A, 13B, 13CV

Valeur de la tension de service normée

Ces champs forment un tableau avec les valeurs correspondant aux trois réglages :

a) ...% Durée de fonctionnement pour la valeur maximale calculée du courant de soudage

b) 60% Durée de fonctionnement

et

c) 100% Durée de fonctionnement (le cas échéant)