

MIG/MAG-Schweißanlage

Elektra Beckum

CO2 160-30 TL

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.

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 → Drahtelektroden spule
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 Drahtelektroden durchmesser, 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



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

Inhalt

- | | |
|---|--|
| 0. Technische Daten | 5. Praktische Hinweise zum Schweißvorgang |
| 1. Unfallverhütungsvorschriften | 6. Wartung des Schutzgasschweißgerätes |
| 2. Inbetriebnahme | 7. Störungsbeseitigung |
| 3. Vorschubeinheit | 8. Ersatzteillisten |
| 4. Hinweise und Anregungen zum Schweißen | |

Mit dem Kauf des Elektra-Schweißgerätes haben Sie eine hochwertige, universell einsetzbare Schutzgasschweißmaschine erworben.

Um Bedienungsfehler zu vermeiden, beachten Sie bitte die Bedienungsanleitung.

0. Technische Daten

	CO2 120/20 T	CO2 150/25 T	CO2 160/30 TL	CO2 160/30 TL Combi	CO2 160/60 ET	CO2 160/35 ET Combi
Bestell-Nr.	002 103 1224	002 103 1500	002 103 1615	002 103 1623	002 103 1658	002 103 1631
Einstellbereich	25 - 120 A	25 - 140 A	25 - 160 A	25 - 160 A	25 - 160 A	25 - 160 A
Arbeitsspannung	15,3 - 20 V	15,3 - 21 V	15,3 - 22 V	15,3 - 22 V	15,3 - 22 V	15,3 - 22 V
Leerlaufspannung	21 - 34 V	18 - 34,5 V	19 - 37 V	19 - 36 V	17,5 - 34 V	17,5 - 36 V
Eingangsleistung	4 kVA	4 kVA	4 kVA	3,6/4,0 kVA	4 kVA	3,6/4,0 kVA
Netzspannung	1 ~ 220 V	1 ~ 220 V	1 ~ 220 V	1 ~ 220/2 ~ 380 V	1 ~ 220 V	1 ~ 220/2 ~ 380 V
Schaltstufen	4	6	6	6	6	6
verschweißbarer Draht	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm
verschweißbare Mat.-Stärke	0,5 - 4 mm	0,5 - 5 mm	0,5 - 5 mm	0,5 - 5 mm	0,5 - 6 mm	0,5 - 6 mm
Max. ED bei	120 A 10%	140 A 25%	160 A 30%	160 A 30%	160 A 60%	160 A 35%
100% ED bei	40 A	75 A	90 A	90 A	125 A	95 A
Absicherung	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge
Kühlart	F	F	F	F	F	F
Schutzart	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Isolierklasse F	F	F	F	F	F	F
Brennerpaket	SB 12/1	SB 14/1 2,5 m	SB 14/2	SB 14/2	SB 15/2	SB 14/2
Maße L x B x H	630x300x430	840x410x580	840x410x580	840x410x580	840x410x580	840x410x580
Gewicht	30 kg	56 kg	61 kg	62 kg	64 kg	62 kg

	CO2 160/60 ET	CO2 180/35 ET	CO2 200/35	CO2 230/60 ETL
Bestell-Nr.	002 103 1674	002 103 1828	002 103 2018	002 103 2310
Einstellbereich	25 - 160 A	25 - 180 A	25 - 200 A	25 - 230 A
Arbeitsspannung	15,3 - 22 V	15,3 - 23 V	15,3 - 24 V	15,3 - 25,5 V
Leerlaufspannung	17,5 - 31,5 V	17,5 - 34 V	21 - 37 V	17 - 32,5 V
Eingangsleistung	3,4/4 kVA	3,6/4,6 kVA	6 kVA	6,5 kVA
Netzspannung	1 ~ 220 V/2 ~ 380 V	1 ~ 220 V/2 ~ 380 V	2 ~ 380 V	2 ~ 380 V
Schaltstufen	6	6	6	6
verschweißbarer Draht	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 mm	0,6 - 0,8 - 1,0 mm	0,8 - 1,0 mm
verschweißbare Mat.-Stärke	0,5 - 6 mm	0,5 - 6 mm	0,5 - 7 mm	0,6 - 9 mm
Max. ED bei	160 A 60%	180 A 35%	200 A 35%	230 A 60%
100% ED bei	125 A	85/100 A	110 A	170 A
Absicherung	16 A träge	16 A träge	16 A träge	16 A träge
Kühlart	F	F	F	F
Schutzart	IP 21	IP 21	IP 21	IP 21
Isolierklasse	F	F	F	F
Brennerpaket	SB 15/2	SB 15/2	SB 15/2	SB 25/2
Maße L x B x H	840x410x580	840x410x580	840x410x580	840x410x580
Gewicht	65 kg	68 kg	75 kg	80 kg

Lieferumfang: Schweißgerät mit Schweißbrenner incl. Kontaktdüse und Gasdüse.
Druckminderer für Gas, Massezwinge, Schutzschild, Drahtbürste, Siliconfett und Pistolenspray nicht bei CO2 120/20 T

1. Unfallverhütungsvorschriften

Beim Lichtbogenschweißen ist die Unfallverhütungsvorschrift 21.0 "Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren (VGB 15) zu beachten.

Wir empfehlen den Besuch eines Lehrganges CO₂-Schweißen.

● Schutzmaßnahmen

Zur Vermeidung eventueller Unfälle müssen der in der Unfallverhütungsvorschrift "Schweißen, Schneiden und verwandte Arbeitsverfahren" geforderten Schutzmaßnahmen und Sicherheitsbestimmungen berücksichtigt werden.

● Schutz gegen elektrische Unfälle

Die Schweißleitungen sind gut leitend und mechanisch fest anzuschließen.

Netz- und Schweißleitungen sind gegen Beschädigungen zu schützen.

Eventuell beschädigte Anschlußleitungen sind gegen Originalteile auszuwechseln.

Bei kurzen Schweißpausen ist der Schweißbrenner auf einer isolierenden Unterlage abzulegen. Bei längerer Arbeitsunterbrechung ist das Schweißgerät abzuschalten.

Beim Schweißen sollen trockene und isolierende Handschuhe und Schuhe getragen werden.

Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten ist das Gerät vom Netz zu trennen - **Netzstecker ziehen** -.

● Schutzmaßnahmen gegen Strahlen, Verbrennungen und Vergiftungen

- Durch tragen geeigneter Schutzkleidung werden Verbrennungen vermieden (Stulpenhandschuhe, Schweißerschürze etc.)

- Beim Schweißen ist grundsätzlich ein Schutzschild zu benutzen.

- Der Arbeitsplatz ist so abzuschirmen, daß die in der Nähe befindlichen Personen geschützt sind.

- Beim Schweißen von verunreinigten Oberflächen können giftige Gase entstehen.

- Verzinkte Teile dürfen nicht verschweißt werden, da Zinkdämpfe giftig sind.

Produkthaftung/Garantie

Nicht aufgeführte Arbeiten und Einsatzmöglichkeiten bedürfen der **schriftlichen** Genehmigung der Firma Elektra Beckum AG, Postfach, 4470 Meppen.

Jeder Maschine und dem Maschinenzubehör ist eine Garantiekarte beigelegt.

Zur Wahrung Ihres Garantieanspruches und im Interesse der Produktsicherheit achten Sie bitte darauf, daß die Garantiekarte sofort beim Kauf ausgefüllt und die Antwortkarte ans Werk geschickt wird.

Bitte melden Sie sich mit Garantieansprüchen bei Ihrem Fachhändler.

Garantiarbeiten werden grundsätzlich durch uns oder von uns autorisierten Servicestellen durchgeführt.

Außerhalb der Garantiezeit können Sie Reparaturen durch entsprechende Fachfirmen ausführen lassen.

Bitte Reparaturrechnungen verwahren!

Inbetriebnahme

2. Bereitstellung der Anlage

Schlauchpaket am Zentralstecker mittels Überwurfmutter fest anschrauben. Massekabel mit Kabelstecker an Frontseite gut leitend verbinden. Beim CO₂ 120/20 T ist das Schlauchpaket und Massekabel am Gerät fest angeschlossen. Die Schutzgasflasche auf die Abstellfläche an der Geräterückseite stellen, und mit der Kette gegen Umfallen sichern. Mitgelieferten Druckregler am Gasschlauch mittels beiliegender Schlauchschelle befestigen und Druckminderer an der Gasflasche anschließen. Vorher ist das Gasflaschenventil mehrmals kurz zu öffnen, um eventuelle Fremdkörper herauszublasen. Der Gasdruck wird nun am Reduzierventil auf die entsprechende Durchflußmenge eingestellt (ca. 8-10 Ltr./min. bzw. 6-8 Ltr./min. für CO₂ 120/20 T).

Achtung: Eine Demontage der Bauteile des Druckminderers darf wegen Unfallgefahr (Explosion) nicht durchgeführt werden!

220 V-Geräte

Diese Geräte sind werkseitig mit einem Schuko-Stecker ausgerüstet. Der Anschluß muß über eine Schuko-Steckdose erfolgen, die mit einer Sicherung, 16 A träge, K- oder G-Automat, abgesichert ist.

380 V-Geräte

Das Anschlußkabel ist mit einem CEE-Stecker ausgerüstet. Beim Auswechseln der Leitung ist der Anschluß (3 x Phase und Schutzleiter) gemäß nebenstehendem Schema zu erfolgen. Der gelb-grüne Schutzleiter darf nur an dem durch Erdungszeichen ⚡ gekennzeichneten Kontakt im Stecker angeschlossen werden.

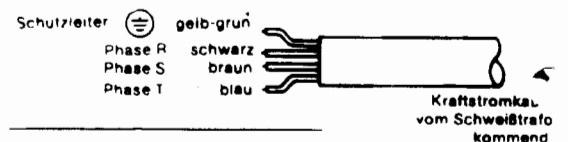
Achtung!

Der elektrische Anschluß muß durch einen anerkannten Elektrofachmann erfolgen.

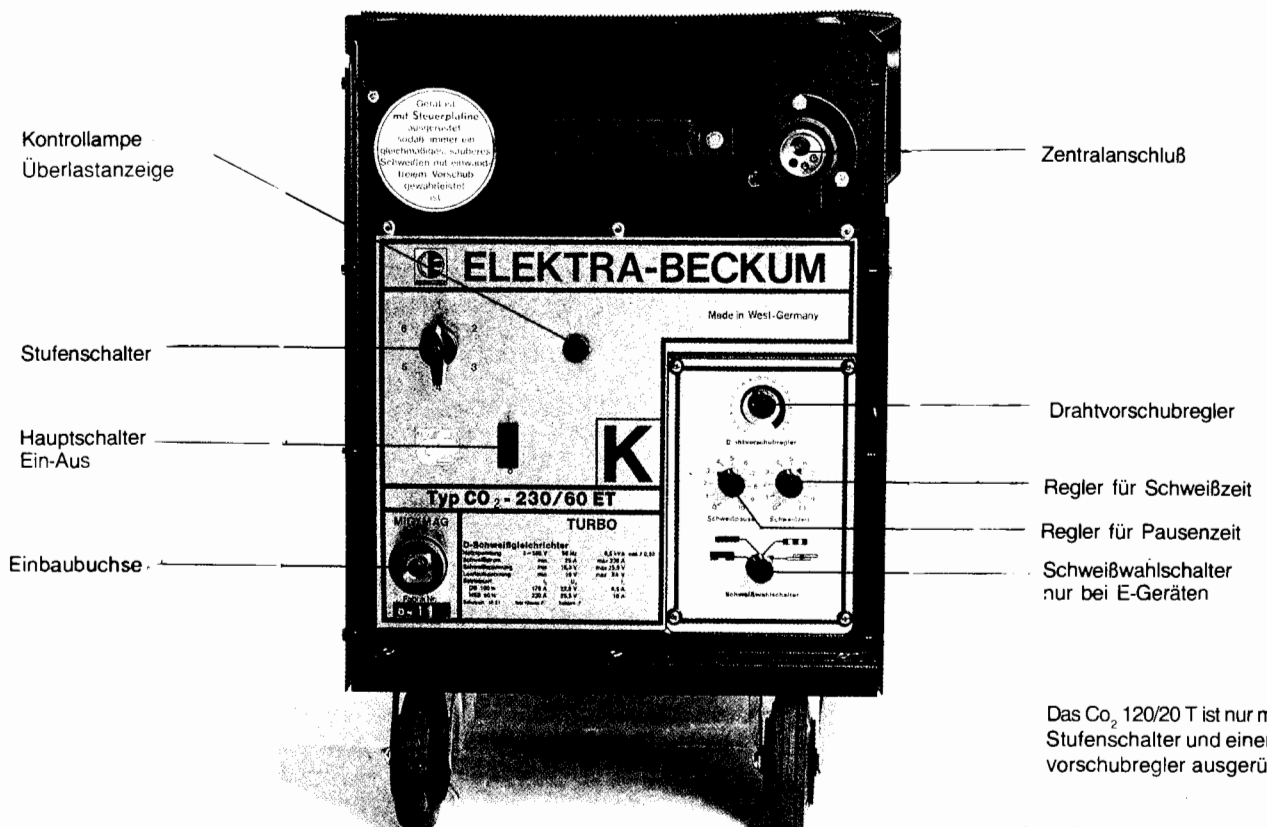
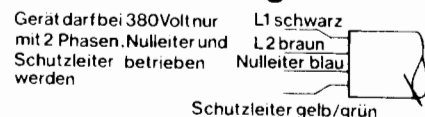
Combi-Geräte

Diese Geräte werden werkseitig mit einem CEE-Stecker ausgerüstet. Bei Verwendung eines anderen Steckers beachten Sie bitte, daß diese Geräte nur zwischen 2 Phasen + Nulleiter und Schutzleiter angeschlossen werden.

Anschlußschema nur für dieses ELEKTRA-BECKUM Schweißgerät



Achtung!

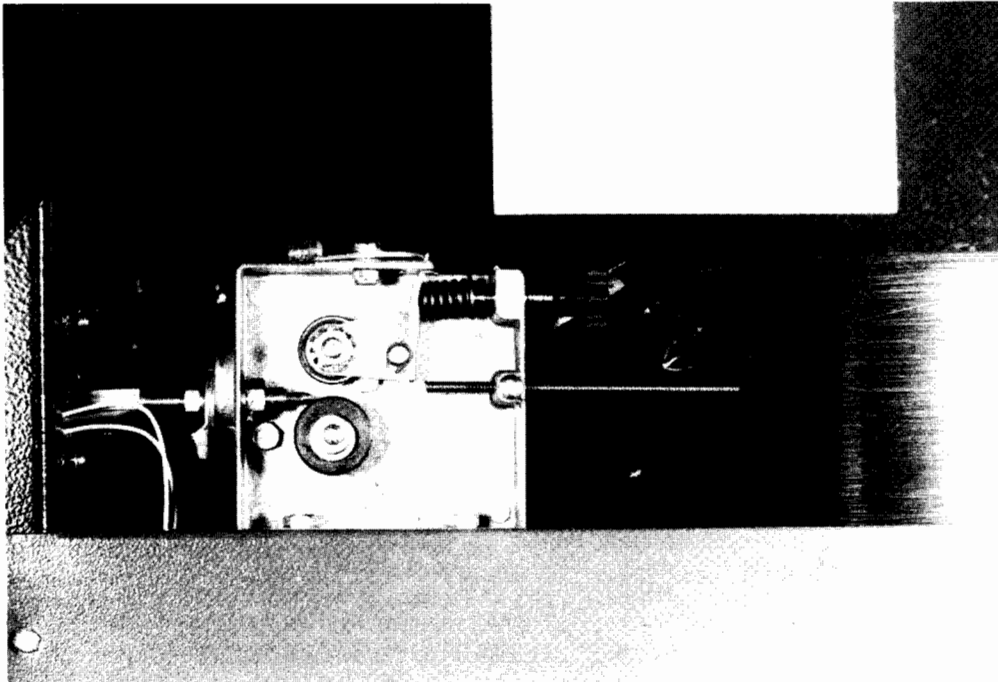


Das CO₂ 120/20 T ist nur mit einem Stufenschalter und einem Drahtvorschubregler ausgerüstet.

3. Montage der Drahtrolle

3.1 Drahtrolle auflegen. Netzstecker ziehen!

Die Schweißdrahtrolle so auf den Spulendorn setzen, daß das Drahtende nach rechts, also im Uhrzeigersinn abläuft.



3.2 Drahtvorschub einrichten

Die Drahtführungsrolle ist mit 4 Nuten -für Drahtdurchmesser 0,6/0,8/1,0 und 1,2 - ausgerüstet.

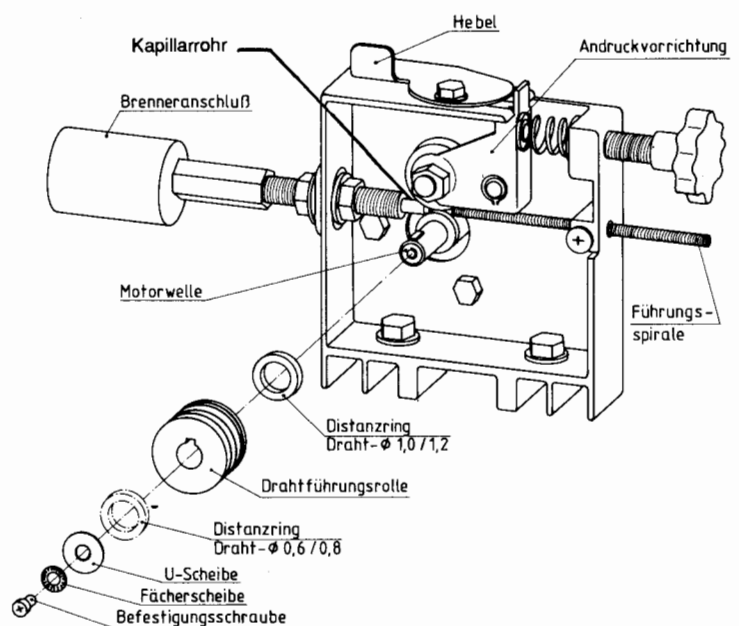
Um die entsprechende Nut dem Draht anpassen zu können, muß der Hebel nach hinten weggedrückt werden, sodaß die abgeflachte Seite des Hebels die Andruckvorrichtung von der Drahtführungsrolle löst.

Bei Drahtdurchmesser 1,0 bzw. 1,2 mm wird die äußere Nut benötigt. Dafür wird erst der Distanzring, dann die Drahtführungsrolle auf die Motorwelle geschoben. Bei Drahtdurchmesser 0,8 bzw. 0,6 wird die innere Nut benötigt, entsprechend wird erst die Drahtführungsrolle, dann der Distanzring auf die Motorwelle geschoben.

Anschließend werden die Teile mit einer U-Scheibe, einer Fächerscheibe und einer Schraube befestigt. Evtl. den Brenneranschluß und die Führungsspirale in der Lage korrigieren, so daß beides auf die Mitte der Nut zeigt.

Draht durch die Führungsspirale über die Drahtführungsrolle in den Zentralanschluß ca. 40-50 mm einschieben.

Spannhebel wieder in seine Ausgangsposition bringen und mit der Justierschraube den Druck der oberen Rolle einstellen.



Gasdüse am Brennerhals durch Rechtsdrehung und Stromdüse durch Linksdrehung abschrauben und Hauptschalter einschalten. Brennerschalter bei geringem Drahtvorschub solange betätigen, bis ein Drahtaustritt von ca. 2 cm vorhanden ist.

Gas- und Stromdüse in entgegengesetzter Drehrichtung wieder fest anschrauben.

Beachten Sie bitte, daß die Geräte serienmäßig für die Verwendung eines Schweißdrahtes von 0,8 (TYP 230 für 1,0) mm Durchmesser ausgelegt sind. Bei Benutzung eines anderen Drahtdurchmessers muß die Stromdüse ausgewechselt und die Drahtführungsrolle entsprechend umgesetzt werden.