

Brenner

Air Liquide

CP25R

Beratung ▪ Ersatzteile ▪ Kundenservice



Online-Shop
www.merkle-shop.de



Produktkatalog
www.merkle-muenchen.de/Merkle_Produkt_Katalog

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

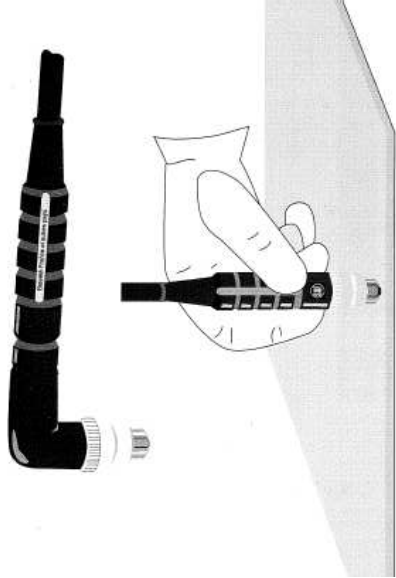
n67000665

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.



DONNEES TECHNIQUES / TECHNICAL DATA

CP 25R



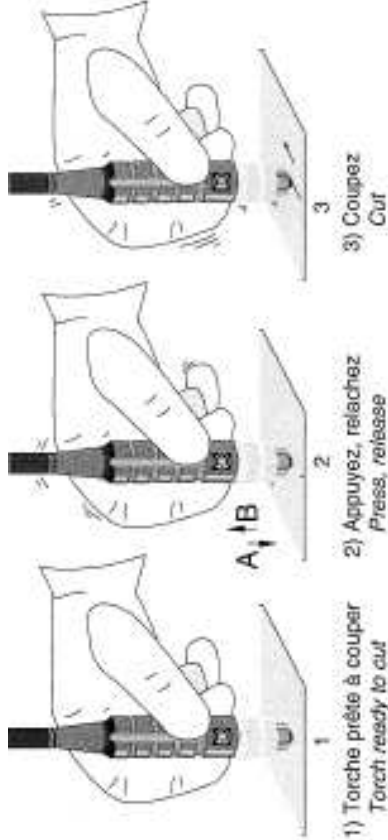
INSTRUCTION DE SECURITE, D'EMPLOI ET D'ENTRETIEN
INSTRUCTIONS FOR SAFETY, USE AND MAINTENANCE

CP 25R	W000302547
--------	------------



CP25R

COUPE AU CONTACT CONTACT CUTTING	
COURANT ASSIGNE / CURRENT	25A
FACTEUR DE MARCHE / DUTY CYCLE	60%
GAZ DE COUPE / CUTTING GAS	Air comprimé compressed air (mono gaz torche)
REFROIDISSEMENT / COOLING	
DEBIT LMN - BARS	100l/mn – 5.5 bars
AMORÇAGE DE L'ARC PILOTE ARC STRIKING	Rupture de court circuit Break of short circuit
LONGUEUR DU FAISCEAU / M HARNESS LENGHT / M	6m
NORME :	EN 60974-7
EN ASSOCIATION AVEC LA SOURCE DE COURANT IN ASSOCIATION WITH THE POWER SOURCE	ZIPCAR - ONDULCOUPE 120 - PRESTOZIP 612



CONSIGNES DE SECURITE

Nous vous remercions de la confiance que vous nous avez accordée en acquérant cet appareil qui vous donnera entière satisfaction si vous respectez ses conditions d'emploi et d'entretien.

ATTENTION : la société est déchargée de toute responsabilité en cas de modification, d'adjonction de composants ou de sous-ensembles, ou d'une quelconque transformation de l'appareil ou de l'installation, effectué par le client ou par un tiers, sans un accord préalable spécifique écrit par la société elle-même.

A) Entretien / Dépannage

Avant toute vérification interne et réparation, vous devez vous assurer que l'appareil est séparé de l'installation électrique par consignation (on entend par consignation, un ensemble d'opérations destinées à séparer et à maintenir l'appareil hors tension).

Vous devez vérifier au moins tous les 6 mois le bon état d'isolement et les raccordements des appareils et accessoires électriques, tels que prises, câbles souples, gaines, connecteurs, prolongateurs, pinces de pièces, porte-électrodes ou torches...

Les travaux d'entretien et de réparation des enveloppes et gaines isolantes doivent être effectués minutieusement.

Faites réparer par un spécialiste, ou mieux, faites remplacer les pièces défectueuses.

Vérifier périodiquement le bon serrage et la propreté des connexions électriques.

B) Poste de travail

N'utilisez que des portes électrodes et torches parfaitement isolés.

L'opérateur doit être isolé du sol et de la pièce à souder (gants, chaussures de sécurité, vêtements secs, tablier de cuir, etc...).

Ne pas toucher simultanément le fil électrode (ou la buse) et la pièce.

C) Sécurité contre les rayonnements lumineux

Il est indispensable de vous protéger les yeux contre les coups d'arc (éblouissement de l'arc en lumière visible et les rayonnements infrarouge et ultraviolet). Le masque de soudage, sans ou avec casque, doit toujours être muni d'un filtre protecteur dont l'échelon dépend de l'intensité du courant de l'arc de soudage (Norme EN 169).

SAFETY INSTRUCTIONS

We thank you for your trust in our company by purchasing this equipment which will provide you with complete satisfaction if you comply with its conditions for use and maintenance

CAUTION: The company declines all responsibility in case of modification, addition of components or subassemblies, or any transformation of the equipment carried out by the customer or a third-party, without prior specific written agreement from the company.

A) Maintenance / Troubleshooting

Before any internal verifications and repair work, make sure that the equipment is separated from the electric installation by electrical isolation (by electrical isolation is meant a group of operations designed to separate and keep the equipment de-energized).

At least every six months, you must check the proper condition of the insulation and connections of the electric equipment and accessories such as plugs, flexible wires, ducts, connectors, extension leads, part-holders, electrode-holders, or torches...

Maintenance and repair work on the jackets and insulating ducts must be carried out extremely carefully.

Have defective parts repaired by a specialist, or better still, have them replaced.

Routinely check the proper tightening and cleanliness of the electric connections.

B) Work-station

Use only electrode holders and torches which are perfectly insulated.

The operator must be insulated from the ground-surface and the workpiece (gloves, safety shoes, dry clothes, leather apron, and so forth...).

Do not touch the electrode wire and the part (or the nozzle) simultaneously.

C) Protection from luminous radiation

It is absolutely essential that you protect your eyes from blinding glare (glare of arc invisible light and infrared and ultraviolet radiation).

The welding mask, without or with helmet, must always be equipped with a protective filter whose gradation depends on the welding arc current intensity (EN 169 Standard).

GUIDE DE L'UTILISATEUR

GENERALITEES

Le **Jet Plasma** est obtenu par l'effet combiné d'un arc électrique continu et d'un flux de gaz. L'énergie thermique et cinétique de la colonne de gaz ionisé ou plasma, fond et chasse le matériau à couper hors de la saignée.

Pour la torche CP25R le gaz utilisé est l'air comprimé qui sert à la fois de fluide de refroidissement et de gaz plasmagène.

La torche est organisée autour des deux éléments majeurs qui engendrent le jet plasma :

L'électrode qui est le siège de l'émission cathodique et sur laquelle se centre la racine de l'arc,

La tuyère qui constricte et éjecte le plasma et qui, accessoirement, sert d'anode pendant la phase d'arc pilote.

Les différents **paramètres** sont souvent interdépendants et ont une incidence sur les résultats de l'opération de coupage :

Le diamètre de la tuyère doit être adapté à la **puissance** (courant) du générateur, sélectionnée.

En règle générale, une puissance élevée, ramenée à l'épaisseur à couper, autorise des vitesses élevées, avec pour conséquence :

- la réduction (ou disparition) des **scories adhérentes**,
- une réduction de la "**Zone Affectée Thermiquement**",
- une **augmentation de la dépouille**,
- un accroissement des **fumées**,
- l'élévation de la **puissance** agit dans le sens d'un **élargissement de la saignée**.

USER'S GUIDE

GENERAL

The **Plasma Jet** is obtained by the combined effect of a continuous electric arc and a flow of gas. The thermal and kinetic energy of the column of ionized gas, or plasma, melts the material to be cut and ejects it from the groove. For torch CP25R, the gas used is compressed air, which acts simultaneously as cooling agent and as plasma-forming gas.

The torch is built round the two main components which generate the plasma:

The electrode, which is the source of cathodic emission and the root of the arc,

The nozzle, which constricts and ejects the plasma and, as a secondary function, acts as the anode during the pilot arc phase.

The different **parameters** are often interdependent and influence the results of the cutting operation:

The diameter of the nozzle must be matched to the generator **power** (current) selected.

As a general rule, High power, selected as a function of the thickness to be cut, enables high cutting speeds, with consequent:

- reduction (or disappearance) of **adherent dross**,
- reduction of the "**Heat Affected Zone**",
- increased **quantity of material removed**,
- increased production of **smoke**.
- Increasing the **power** tend to increase the **width of the cut**.

UTILISATION

MONTAGE DES COMPOSANTS

Choisir une tuyère en fonction du type de générateur, de la gamme de courant sélectionnée et du genre de travail à effectuer; lui associer une électrode et une jupe/patin voir tableaux

UTILISATION EN COUPE

Pour le démarrage sur faibles épaisseurs, il n'y a pas de prescription particulière, placer la torche sur la pièce, au point de départ, actionner la gâchette, le perçage est instantané ; par contre, pour les plus fortes épaisseurs, il y a un risque d'endommagement par remontées métalliques, sur la tuyère et sur la jupe. Il faut donc, dans la mesure du possible, initier la coupe en bord de tôle.

Dans le cas contraire, où le démarrage en pleine tôle est nécessaire, le limiter à une épaisseur n'excédant pas 1/3 de la capacité maxi de la gamme. Incliner légèrement la torche et la déplacer doucement pendant le transfert de façon à laisser les projections s'évacuer latéralement.

Si les résultats de coupe sont insatisfaisants :

Adapter la vitesse à l'épaisseur à traiter,

Vérifier le bon état de la tuyère et de l'électrode

Le cas échéant, choisir une autre gamme de puissance.

Avant d'intervenir sur la torche, en fin de coupe, attendre la fin du post-gaz, pour laisser refroidir la tuyère. Si nécessaire, déclencher un deuxième post-gaz pour compléter le refroidissement.

ATTENTION

Lors de l'amorçage en pleine tôle des projections de métal peuvent remonter sur la tuyère et l'endommager. Pour éviter cela, orienter la torche de manière à éjecter les particules latéralement.

Exécuter la coupe en laissant le point d'amorçage dans la chute

OPERATION

FITTING COMPONENTS

Choose a nozzle as a function of the type of generator, the current range selected and the type of work to be done; choose an electrode and a skirt/shoe to go with it see tables

USE FOR CUTTING

To start on thin parts, no special precautions are necessary: position the torch on the workpiece, at the starting point, actuate the trigger and piercing will be immediate; on the other hand, for thicker parts, there is a risk of damage from rebounding particles of metal, to both the nozzle and the skirt. As far as possible, then, start the cut at the edge of the sheet.

In other cases, where starting in the middle of the sheet cannot be avoided, set a limit of not more than 1/3 of the maximum capacity of the range. Incline the torch slightly and move it gently during the transfer in order to allow the particles to be ejected laterally

If the results of the cut are unsatisfactory:

Adapt the cutting speed to the thickness being cut,

Check that the nozzle and electrode are in good condition.

If necessary, choose a different power range.

Before carrying out any operation on the torch, after cutting, wait for the after-gas to finish flowing to allow the nozzle to cool. If necessary, actuate the after-gas a second time to complete the cooling process

WARNING

When the arc is ignited in the middle of a work piece, particles of metal may be ejected upwards onto the nozzle and damage it. To avoid this, orient the torch so that the particles can escape sideways. Perform the cut, keeping the starting point in the waste.

Maintenance

RAPPEL : pour la Sécurité du Personnel, prendre toujours la précaution de mettre l'appareil HORS TENSION avant toute intervention ou lorsqu'il n'est pas utilisé.

REMINDER: for the Safety of Personnel, always take the precaution of SWITCHING OFF the apparatus before carrying out any operation on it or when it is not in use.

TUYERE / NOZZLE

Ne pas démonter la tuyère aussitôt après la coupe, laisser la refroidir pendant le post gaz. Eviter l'utilisation d'outils tel que pince, multiprise, afin de ne pas ovaliser le nez de torche.

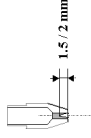
Remplacement de la tuyère quand les bords de la coupe ne sont plus symétriques ou que la vitesse de coupe à fortement diminuée.

Do not remove the nozzle immediately after cutting, but let it cool during the after-gas flow. Do not use tools such as slip-joint pliers, in order to avoid distorting the nose of the torch.

Replace the nozzle when the edges of the cut are no longer even, or when the cutting speed is significantly reduced.

ELECTRODE / ELECTRODE

Vérifier la profondeur de l'usure de l'électrode : de 1.5 à 2 mm.



Check the depth of wear of the electrode: 1.5 to 2 mm.

Cette usure correspond en moyenne à une durée effective variable de 1 à 2 heures, en fonction de la puissance de l'arc et du nombre d'amorçages ; Ne pas chercher à user davantage l'électrode au risque de la percer et d'entraîner la destruction de la torche.

This degree of wear corresponds to an average period of use of 1 to 2 hours, as a function of the power of the arc and the number of ignitions. Do not try to use any more of the electrode, which would entail a risk of piercing the dip tube and destroying the torch.

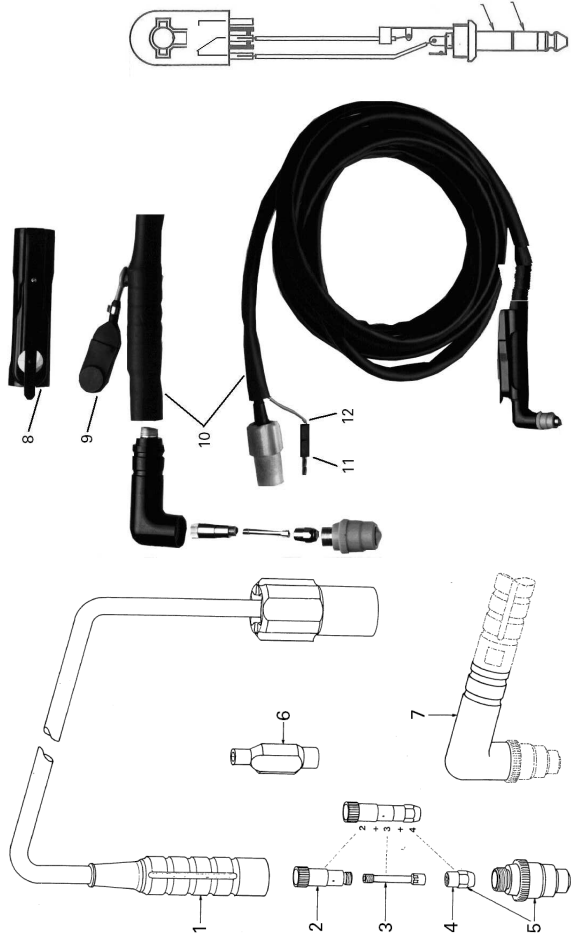
SECURITE

- Torche de toute sécurité, L'arc ne s'amorce que sur la tôle ou pièce.
- L'utilisation de gants est conseillée.

SAFETY

- Completely safe torch, The arc only strikes on sheet metal or the piece.
- Gloves should be worn.





CP25R

PROZIP 2

REP	REFERENCE	FR PIECES D'USURE ET DE RECHANGE	EN WEAR AND SPARE PARTS
1	W000142843	Faisceau équipé	Equipped harness
2	W000302548	Porte électrode	Electrode holder
3	Voir catalogue See catalogue	Tube plongeur	Immersion tube
4		Electrode	Electrode
5	W000302608	Sachet de 3 cartouches jaunes + 3 électrodes	Packet of 3 yellow cartridges + 3 electrodes
	W000302607	Sachet de 3 cartouches bleues + 3 électrodes	Packet of 3 blue cartridges + 3 electrodes
6	Voir catalogue See catalogue	Clé mixte	Combination wrench
7	W000161023	Coude	Elbow
8	W000143206	Boitier gâchette	Trigger box
9	W000142562	Minirupteur	Miniruptor
10	W000352112	Gaine	Sheat
11	W000142905	Fiche Jack 6.35	Jack 6.35 plug
12	W000167729	Câble gâchette	Trigger cable

www.airliquidewelding.com

Air Liquide Welding
13, Rue d'Epluches
BP 70024 - St Ouen l'Aumône
95315 CERGY PONTOISE Cedex
FRANCE

