

WIG-Schweißanlage

ESAB

Origo™ TIG 200 HF

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

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 _____



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 Einsteigerm, 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.

Zwischen dem Werkstück und einer nicht abschmelzenden Wolframelektrode, die im Schweißbrenner eingespannt ist, brennt ein Lichtbogen, der als Wärmequelle dient. Beim manuellen Schweißen wird der Zusatzwerkstoff von Hand in den Lichtbogen geführt und dort abgeschmolzen. Die glühende Wolframelektrode, das Schweißbad und die angrenzenden Werkstoffe werden von aus dem Schweißbrenner strömendem inerten Schutzgas, bestehend aus Edelgasen wie Argon oder Helium, vor Lufteinwirkung geschützt. Mit diesem Schweißprozess lassen sich keine großen Abschmelzleistungen erzielen, da die thermische Belastbarkeit der Wolframelektrode begrenzt ist. Die erzielten Schweißnähte sind aber sehr präzise und optisch hochwertig.

Anwendungsbereiche

- unlegierte und legierte Stähle, Aluminium, Kupfer, Titan, Nickelwerkstoffe und andere Nichteisenmetalle
- in allen Positionen anwendbar
- für Bauteile mit Dicken zwischen 0,5 und 5 mm
- Luft- und Raumfahrttechnik
- Feinwerktechnik
- Apparate- und Kesselbau
- Anlagen für den Lebensmittelsektor

Durch Seitenwind wird die Schutzgasabdeckung gestört, deshalb ist das Schweißen unter Baustellenbedingungen nur mit besonderen Schutzmaßnahmen durchführbar.

Typische Schweißdaten

| | |
|-------------------|---|
| Schweißstrom | Gleichstrom bei Stahl, Kupfer, Titan und Nickel, Wechselstrom bei Aluminium Stromstärke bis 250 Ampere bei einem Elektrodendurchmesser von 4 mm |
| Schutzgasmenge | 7 bis 15 l/min |
| Abschmelzleistung | bis 0,5 kg/h |

- 1 → Netzanschlussleitung
- 2 → Schutzgasflasche mit Druckminderer
- 3 → Schutzgasschlauch
- 4 → Schweißstromquelle
- 5 → Schlauchpaket
- 6 → Massekabel
- 7 → Schweißbrenner
- 8 → Wolframelektrode
- 9 → Werkstückklemme
- 10 → Werkstück
- 11 → Lichtbogen
- 12 → Schweißstab



Wolframelektroden reines Wolfram, grün

Typ WP - Gute Lichtbogenstabilität beim Schweißen mit Wechselstrom (Alu), kugelförmige Spitze bleibt bei sachgemäßem Einsatz erhalten. Auch mit Gleichstrom einsetzbar, jedoch geringere Strombelastbarkeit als bei WT 20.

| | |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 15 - 55 Ampere |
| 1,6 mm Ø | 45 - 90 Ampere |
| 2,0 mm Ø | 60 - 120 Ampere |
| 2,4 mm Ø | 80 - 140 Ampere |
| 3,2 mm Ø | 150 - 190 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 180 - 250 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 240 - 350 Ampere |

Wolframelektroden 1,8 - 2,2 % Thoriumoxid, rot

Typ WT 20 - Im Vergleich zum Typ WP hat diese Wolframelektrode eine bessere Zündfähigkeit, höhere Strombelastbarkeit, größere Lichtbogenstabilität und längere Lebensdauer. Besonders für Gleichstrom.

| | |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 10 - 75 Ampere |
| 1,6 mm Ø | 60 - 150 Ampere |
| 2,0 mm Ø | 100 - 200 Ampere |
| 2,4 mm Ø | 170 - 250 Ampere |
| 3,2 mm Ø | 225 - 330 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 350 - 480 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 500 - 675 Ampere |

Wolframelektrode LaRC 1,5 % Lanthanoxid, gold

Typ LaRC - Thoriumfreie, nicht radioaktive Elektrode mit hervorragenden Zünd- und Dauerschweißigenschaften. Universell einsetzbar für die Gleich- und Wechselstromschweißung von hoch- und niedriglegierten Stählen, Bunt- und Leichtmetallen, höchste Standzeit beim Dauerschweißen von längeren Nähten.

| | |
|----------|------------------|
| 1,0 mm Ø | 10 - 75 Ampere |
| 1,6 mm Ø | 60 - 150 Ampere |
| 2,0 mm Ø | 100 - 200 Ampere |
| 2,4 mm Ø | 170 - 250 Ampere |
| 3,2 mm Ø | 225 - 330 Ampere |
| 4,0 mm Ø | 350 - 480 Ampere |
| 4,8 mm Ø | 500 - 675 Ampere |

Sach-Nummer

n067.0.0001
n067.0.0002
n067.0.0003
n067.0.0004
n067.0.0006
n067.0.0007
n067.0.0009



= rein Wolfram

n067.0.0201
n067.0.0202
n067.0.0203
n067.0.0204
n067.0.0206
n067.0.0207
n067.0.0208



= ca. 2 % Thoriumoxid

n067.0.0701
n067.0.0702
n067.0.0703
n067.0.0704
n067.0.0706
n067.0.0707
n067.0.0708



= ca. 1,5 % Lanthanoxid

nach DIN/EN 26 848, 175 mm lang

Farberklärungen

| | | | |
|------------|---|------------------|-------|
| grün |  | = strahlungsfrei | WP |
| braun |  | = strahlungsfrei | WZ 3 |
| weiß |  | = strahlungsfrei | WZ 8 |
| gelb |  | = thoriumhaltig | WT 10 |
| rot |  | = thoriumhaltig | WT 20 |
| lila |  | = thoriumhaltig | WT 30 |
| orange |  | = thoriumhaltig | WT 40 |
| grau |  | = strahlungsfrei | WC 20 |
| schwarz |  | = strahlungsfrei | WL 10 |
| gold |  | = strahlungsfrei | WL 15 |
| dunkelblau |  | = strahlungsfrei | WL 20 |
| türkis |  | = strahlungsfrei | WR 2 |
| lila |  | = strahlungsfrei | E 3 |

Werkstück

| |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
|---------------------------|--|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| unlegierter Stahl | - | | o | + | + | + | + | + | ++ | ++ | + | ++ |
| legierter Stahl | - | | o | o | + | ++ | ++ | ++ | o | + | ++ | ++ |
| Kupfer, Kupferlegierungen | - | | o | + | + | - | - | + | o | + | + | ++ |
| Nickel, Nickellegierungen | - | | o | - | + | ++ | ++ | ++ | o | + | ++ | ++ |
| Aluminium, Aluminiumleg. | ++ | ++ | + | - | - | - | o | + | o | o | ++ | |
| Magnesium, Magnesiumleg. | ++ | ++ | + | - | - | - | o | + | o | o | ++ | |
| Titan, Titanlegierungen | - | - | - | + | ++ | ++ | + | - | + | + | ++ | |
| Zirkon | - | - | - | + | ++ | ++ | + | o | + | + | ++ | |
| Tanzal | - | - | - | + | ++ | ++ | + | o | o | ++ | + | |
| Wolfram | - | - | - | o | ++ | ++ | + | o | o | ++ | + | |

++ sehr gut, + gut, o bedingt, - schlecht

Anwendungshinweise

1 - Sauberkeit

Der Schweißnahtbereich, Schweißzusatz und die Handschuhe des Schweißers müssen frei von Verunreinigungen sein, wie z. B. Fett, Öl usw., besonders beim Fügen von Aluminium, um die Porenbildung zu verhindern. Wurzelseitig sind die Kanten zu brechen.

2 - Schweißzusatzführung

Um eine Oxidation zu verhindern, ist das abzuschmelzende Ende des Schweißzusatzes immer im Schutzgasmantel zu führen. Unter einem kleinen Winkel muss der Schweißzusatz zur Werkstückoberfläche geführt werden.

3 - Gasempfindliche Werkstoffe

Um eine Versprödung zu vermeiden, muss beim Schweißen gasempfindlicher Werkstoffe zusätzlich zum Wurzelschutz hinter der Schutzgasdüse mit Zusatzgasschutz gearbeitet werden, also mit einer Schleppdüse.

4 - Wolframelektrodentyp und -durchmesser

Der Wolframelektrodentyp und -durchmesser muss auf den jeweiligen Werkstoff, die Schutzgaszusammensetzung und den Stromstärkebereich abgestimmt werden.

5 - Schliff der Wolframelektroden, Rautiefe

Die Elektrodenspitze sollte in axialer Richtung angeschliffen werden. Der Lichtbogen brennt ruhiger, wenn die Rautiefe der Spitzenoberfläche geringer ist, umso höher ist auch die Standzeit.

Um zu vermeiden, dass der spröde Werkstoff abbricht, muss die Schleifscheibe beim Anschleifen der Wolframelektrode gegen die Elektrodenspitze laufen.

6 - Schutzgasmenge, Gasschutz

Je nach Gasdüsendgröße und Schweißaufgabe muss die Schutzgasmenge angepasst werden.

Um das erkaltende Schmelzbad und die Wolframelektrode ausreichend vor Oxidation zu schützen, muss das Gas nach Schweißende lange genug nachströmen.

Empfohlene Stromstärkebereiche

| Elektroden | Gleichstrom | | | | Wechselstrom | |
|------------|-----------------------|---------------------------|-----------------------|---------------------------|----------------|---------------------------|
| | Elektrode negativ (-) | | Elektrode positiv (+) | | reines Wolfram | Wolfram mit Oxid-Zusätzen |
| | reines Wolfram | Wolfram mit Oxid-Zusätzen | reines Wolfram | Wolfram mit Oxid-Zusätzen | | |
| 1,0 mm Ø | 10 bis 75 A | 10 bis 75 A | - | - | 15 bis 55 A | 15 bis 70 A |
| 1,6 mm Ø | 40 bis 130 A | 60 bis 150 A | 10 bis 20 A | 10 bis 20 A | 45 bis 90 A | 60 bis 125 A |
| 2,4 mm Ø | 130 bis 230 A | 170 bis 250 A | 17 bis 30 A | 17 bis 30 A | 80 bis 140 A | 120 bis 210 A |
| 3,2 mm Ø | 160 bis 310 A | 225 bis 330 A | 20 bis 35 A | 20 bis 35 A | 150 bis 190 A | 150 bis 250 A |
| 4,0 mm Ø | 275 bis 450 A | 350 bis 480 A | 35 bis 50 A | 35 bis 50 A | 180 bis 250 A | 240 bis 350 A |

Einstellhinweise für das TIG (WIG)-Schweißen im **DC-Bereich** = Gleichstrom

| für das Verschweißen aller Materialien, außer Aluminium | | | | | | | |
|---|----------|----------------------|------------|-------------|-----------------------|--------------|----------------|
| Blechdicke | Nahtform | Mittlere | Lagenzahl | Schweißstab | Wolframelektrode gold | ker. Gasdüse | Argonverbrauch |
| 0,6 mm | I | 20 – 30 A | 1 | 1,0 mm Ø | 1,0 mm Ø | Größe 5 | 7 ltr./min. |
| 0,8 mm | I | 40 A | 1 | 1,2 mm Ø | 1,0 mm Ø | Größe 5 | 7 ltr./min. |
| 1,0 mm | I | 45 A | 1 | 1,2 mm Ø | 1,0 mm Ø | Größe 5 | 7 ltr./min. |
| 1,5 mm | I | 50 A | 1 | 1,6 mm Ø | 1,6 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 2,0 mm | I | 80 – 100 A | 1 | 2,4 mm Ø | 1,6 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 2,5 mm | I | 100 -130 A | 1 | 2,4 mm Ø | 1,6 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 3,0 mm | V | 140 A | beidseitig | 1,6 mm Ø | 2,4 mm Ø | Größe 7 | 7 ltr./min. |
| 4,0 mm | V | W* 80 A D* 100 A | 2 | 2,4 mm Ø | 2,4 mm Ø | Größe 8-1 | 9 ltr./min. |
| 6,0 mm | V | W* 100 A D* 120 A | 2 | 3,2 mm Ø | 2,4 mm Ø | Größe 8-10 | 9 ltr./min. |
| 12,0 mm | V | W* 110 A D* 150 A | 4 | 4,0 mm Ø | 3,2 mm Ø | Größe 10- 2 | 10 ltr./min. |

* W = Wurzel

* D = Decklage

Einstellhinweise für das TIG (WIG)-Schweißen im **AC-Bereich** = Wechselstrom

| für das Verschweißen von Aluminium | | | | | | | |
|------------------------------------|----------|----------------------|-----------|----------------|-----------------------|--------------|----------------|
| Blechdicke | Nahtform | Mittlere | Lagenzahl | Schweißstab | Wolframelektrode gold | ker. Gasdüse | Argonverbrauch |
| 0,8 mm | I | 35 A | 1 | 1,6 mm Ø | 1,0 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 1,0 mm | I | 50 A | 1 | 1,6 mm Ø | 1,6 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 2,0 mm | I | 95 A | 1 | 2,0 mm Ø | 1,6 mm Ø | Größe 6 | 7 ltr./min. |
| 3,0 mm | I | 140 A | 1 | 2,4 mm Ø | 2,4 mm Ø | Größe 8 | 7 ltr./min. |
| 4,0 mm | I | 150 A | 2 | 2,4 mm Ø | 3,2 mm Ø | Größe 8-10 | 9 ltr./min. |
| 5,0 mm | V | W* 110 A D* 125 A | 2 | 3,2 mm Ø | 3,2 mm Ø | Größe 8-10 | 9 ltr./min. |
| 6,0 mm | V | W* 130 A D* 150 A | 2 | 4,0 mm Ø | 4,0 mm Ø | Größe 8-10 | 10 ltr./min. |
| 8,0 mm | V | 300 A | 2 | 4,0 mm Ø | 4,0 mm Ø | Größe 8-10 | 10 ltr./min. |
| 12,0 mm | V | 300 A | 2 | 4,0 / 4,8 mm Ø | 4,0 / 4,8 mm Ø | Größe 10-12 | 12 ltr./min. |

* W = Wurzel

* D = Decklage

WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 17 - 18 - 26 - 220

| keramische Gasdüsen | |  | |  | |  | |
|------------------------|-------------|---|-------------|--|-------------|---|-------------|
| | | Normal-Ausführung 47 mm lang | | Gaslinsen-Ausführung 42 mm lang | | Jumbo-Ausführung 48 mm lang | |
| Größe | Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| Gr. 4 | 6,5 mm Ø | 10N50 | n066.0.2000 | 54N18 | n066.0.2010 | | |
| Gr. 5 | 8,0 mm Ø | 10N49 | n066.0.2001 | 54N17 | n066.0.2011 | | |
| Gr. 6 | 9,5 mm Ø | 10N48 | n066.0.2002 | 54N16 | n066.0.2012 | 57N75 | n066.0.2053 |
| Gr. 7 | 11,0 mm Ø | 10N47 | n066.0.2003 | 54N15 | n066.0.2013 | | |
| Gr. 8 | 12,5 mm Ø | 10N46 | n066.0.2004 | 54N14 | n066.0.2014 | 57N74 | n066.0.2054 |
| Gr. 10 | 16,0 mm Ø | 10N45 | n066.0.2005 | | | 53N88 | n066.0.2055 |
| Gr. 12 | 19,5 mm Ø | 10N44 | n066.0.2006 | 54N19 | n066.0.2016 | 53N87 | n066.0.2056 |

| keramische Gasdüsen | |  | |  | |  | |
|------------------------|-------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | | Normal-Ausführung 76 mm lang | | Gaslinsen-Ausführung 76 mm lang | | Jumbo-Ausführung 34 mm lang | |
| Größe | Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| Gr. 5 | 8,0 mm Ø | 10N49L | n066.0.2081 | 54N17L | n066.0.2086 | | |
| Gr. 6 | 9,5 mm Ø | 10N48L | n066.0.2082 | 54N16L | n066.0.2087 | | |
| Gr. 7 | 11,0 mm Ø | 10N47L | n066.0.2083 | 54N15L | n066.0.2088 | | |
| Gr. 15 | 24,0 mm Ø | | | | | 53N89 | n066.0.2057 |

| Spannhülsen | |  | |  | |
|-------------|----------|---|----------|---|--|
| | | 52 mm lang | | 50 mm lang | |
| Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | |
| 1,0 mm Ø | 10N22D | n066.0.2110 | 10N22 | n066.0.2101 | |
| 1,6 mm Ø | 10N23D | n066.0.2111 | 10N23 | n066.0.2102 | |
| 2,4 mm Ø | 10N24D | n066.0.2112 | 10N24 | n066.0.2103 | |
| 3,2 mm Ø | 10N25D | n066.0.2113 | 10N25 | n066.0.2104 | |
| 4,0 mm Ø | 54N20D | n066.0.2114 | 54N20 | n066.0.2105 | |

WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 9 - 20

| keramische Gasdüsen | |  | |  | |  | |
|------------------------|-------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | | Normal-Ausführung 30 mm lang | | Gaslinsen-Ausführung 25,5 mm lang | | Jumbo-Ausführung 48 mm lang | |
| Größe | Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| Gr. 4 | 6,5 mm Ø | 13N08 | n066.0.2020 | 53N58 | n066.0.2030 | | |
| Gr. 5 | 8,0 mm Ø | 13N09 | n066.0.2021 | 53N59 | n066.0.2031 | | |
| Gr. 6 | 9,5 mm Ø | 13N10 | n066.0.2022 | 53N60 | n066.0.2032 | 57N75 | n066.0.2053 |
| Gr. 7 | 11,0 mm Ø | 13N11 | n066.0.2023 | 53N61 | n066.0.2033 | | |
| Gr. 8 | 12,5 mm Ø | 13N12 | n066.0.2024 | | | 57N74 | n066.0.2054 |
| Gr. 10 | 16,0 mm Ø | 13N13 | n066.0.2025 | | | 53N88 | n066.0.2055 |
| Gr. 12 | 19,5 mm Ø | | | | | 53N87 | n066.0.2056 |

| keramische Gasdüsen | |  | |  | |  | |
|------------------------|-------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | | Normal-Ausführung 48 mm lang | | Gaslinsen-Ausführung 63 mm lang | | Jumbo-Ausführung 34 mm lang | |
| Größe | Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| Gr. 4 | 8,0 mm Ø | 796F71 | n066.0.2017 | 796F75 | n066.0.2027 | | |
| Gr. 5 | 9,5 mm Ø | 796F72 | n066.0.2018 | 796F76 | n066.0.2028 | | |
| Gr. 6 | 11,0 mm Ø | 796F73 | n066.0.2019 | | | | |
| Gr. 15 | 24,0 mm Ø | | | | | 53N89 | n066.0.2057 |

| Spannhülsen | |  | | |  | |
|-------------|----------|---|----------|-------------|---|--|
| | | Normal-Ausführung 25 mm lang | | | Jumbo-Ausführung 40 mm lang | |
| Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | | |
| 1,0 mm Ø | 13N21 | n066.0.2121 | 13N21L | n066.0.2151 | | |
| 1,6 mm Ø | 13N22 | n066.0.2122 | 13N22L | n066.0.2152 | | |
| 2,4 mm Ø | 13N23 | n066.0.2123 | 13N23L | n066.0.2153 | | |
| 3,2 mm Ø | 13N24 | n066.0.2124 | 13N24L | n066.0.2154 | | |

WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 17 - 18 - 26 - 220

| Spannhül- sen- gehäuse |  | |  | |  | |
|------------------------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | Normal-Ausführung | | Gaslinsen-Ausführung | | Jumbo-Ausführung | |
| Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| 1,0 mm Ø | 10N30 | n066.0.2201 | 45V24 | n066.0.2231 | | |
| 1,6 mm Ø | 10N31 | n066.0.2202 | 45V25 | n066.0.2232 | 45V116 | n066.0.2237 |
| 2,4 mm Ø | 10N32 | n066.0.2203 | 45V26 | n066.0.2233 | 45V64 | n066.0.2238 |
| 3,2 mm Ø | 10N28 | n066.0.2204 | 45V27 | n066.0.2234 | 995795 | n066.0.2239 |
| 4,0 mm Ø | 406488 | n066.0.2205 | 45V28 | n066.0.2235 | 45V63 | n066.0.2240 |

| Brennerkappen |  | |  | |  | |
|------------------|---|-------------|--|-------------|---|-------------|
| | kurz | | mittel | | lang | |
| | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| mit rotem O-Ring | 57Y04 | n066.0.1500 | 57Y03 | n066.0.1522 | 57Y02 | n066.0.1510 |

| Isolier- ring |  | |  | |  | |
|------------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | Normal-Ausführung | | Gaslinsen-Ausführung | | Jumbo-Ausführung | |
| | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| | 18CG | n066.0.1421 | 54N01 | n066.0.1425 | 54N63 | n066.0.1422 |

WIG-Ersatzteile passend für die WIG-Brenner Typ 9 - 20

| Spannhül- sen- gehäuse |  | |  | |  | |
|------------------------------|---|-------------|---|-------------|---|-------------|
| | Normal-Ausführung | | Gaslinsen-Ausführung | | Jumbo-Ausführung | |
| Durchmesser | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| 1,0 mm Ø | 13N26 | n066.0.2211 | 45V42 | n066.0.2241 | 45V0204S | n066.0.2271 |
| 1,6 mm Ø | 13N27 | n066.0.2212 | 45V43 | n066.0.2242 | 45V116S | n066.0.2272 |
| 2,4 mm Ø | 13N28 | n066.0.2213 | 45V44 | n066.0.2243 | 45V64S | n066.0.2273 |
| 3,2 mm Ø | 13N29 | n066.0.2214 | 45V45 | n066.0.2244 | 995795S | n066.0.2274 |

| Brennerkappen |  | |  | |  | |
|------------------|---|-------------|--|-------------|---|-------------|
| | kurz | | mittel | | lang | |
| | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| mit rotem O-Ring | 41V33 | n066.0.1503 | 41V35 | n066.0.1520 | 41V24 | n066.0.1512 |

| Isolier- ring |  | |  | |
|------------------|---|-------------|---|-------------|
| | Normal-Ausführung | | Jumbo-Ausführung | |
| | Art.-Nr. | Merkle-Nr. | Art.-Nr. | Merkle-Nr. |
| | 598882 | n066.0.1423 | 54N63-20 | n066.0.1427 |



Eine Kooperation mit
www.oldtimer-tv.com



Sach-Nummer

n672.1.0000

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.

INSTRUÇÕES GERAIS

- Estas instruções referem-se a todos os equipamentos produzidos por ESAB S.A. respeitando-se as características individuais de cada modelo.
- Seguir rigorosamente as instruções contidas no presente Manual e respeitar os requisitos e demais aspectos do processo de soldagem a ser utilizado.
- Não instalar, operar ou fazer reparos neste equipamento sem antes ler e entender este Manual.
- Antes da instalação, ler os Manuais de instruções dos acessórios e outras partes (reguladores de gás, pistolas ou tochas de soldar, horímetros, controles, medidores, relés auxiliares, etc) que serão agregados ao equipamento e certificar-se de sua compatibilidade.
- Certificar-se de que todo o material necessário para a realização da soldagem foi corretamente especificado e está devidamente instalado de forma a atender a todas as especificações da aplicação prevista.
- Quando usados, verificar que:
 - * os equipamentos auxiliares (tochas, cabos, acessórios, porta-eletrodos, mangueiras, etc.) estejam corretamente e firmemente conectados. Consultar os respectivos manuais.
 - * o gás de proteção é apropriado ao processo e à aplicação.
- Em caso de dúvidas ou havendo necessidade de informações ou esclarecimentos a respeito, deste ou de outros produtos ESAB, consultar o Departamento de Serviços Técnicos ou um Serviço Autorizado ESAB.
- ESAB S.A. não poderá ser responsabilizada por qualquer acidente, dano ou parada de produção causados pela não observância das instruções contidas neste Manual ou por não terem sido obedecidas as normas adequadas de segurança industrial.
- Acidentes, danos ou paradas de produção causados por instalação, operação ou reparação deste ou outro produto ESAB efetuada por pessoa (s) não qualificada (s) para tais serviços são da inteira responsabilidade do Proprietário ou Usuário do equipamento.
- O uso de peças não originais e/ou não aprovadas por ESAB S.A. na reparação deste ou de outros produtos ESAB é da inteira responsabilidade do proprietário ou usuário e implica na perda total da garantia dada.
- Ainda, a garantia de fábrica dos produtos ESAB será automaticamente anulada caso seja violada qualquer uma das instruções e recomendações contidas no certificado de garantia e/ou neste Manual.

A T E N Ç Ã O !

* Este equipamento ESAB foi projetado e fabricado de acordo com normas nacionais e internacionais que estabelecem critérios de operação e de segurança; conseqüentemente, as instruções contidas no presente manual e em particular aquelas relativas à instalação, à operação e à manutenção devem ser rigorosamente seguidas de forma a não prejudicar o seu desempenho e a não comprometer a garantia dada.

* Os materiais utilizados para embalagem e as peças descartadas no reparo do equipamento devem ser encaminhados para reciclagem em empresas especializadas de acordo com o tipo de material.

1) SEGURANÇA

Este manual é destinado a orientar pessoas experimentadas sobre instalação, operação e manutenção da Fonte de Energia Origo™ TIG HF.

NÃO se deve permitir que pessoas não habilitadas instalem, operem ou reparem estes equipamentos.

É necessário ler com cuidado e entender todas as informações aqui apresentadas.

Lembrar-se de que:



Choques elétricos podem matar



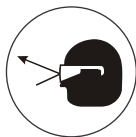
Fumos e gases de soldagem podem prejudicar a saúde



Arcos elétricos queimam a pele e ferem a vista



Ruídos em níveis excessivos prejudicam a audição



Fagulhas, partículas metálicas e pontas de arame podem ferir os olhos

- Como qualquer máquina ou equipamento elétrico, a fonte de energia Origo™ TIG HF deve estar desligada de sua rede de alimentação elétrica antes de ser executada qualquer manutenção preventiva ou corretiva.
- Para executar medições internas ou intervenções que requeiram que o equipamento esteja energizado, assegurar-se de que:
 - * o equipamento esteja corretamente aterrado;
 - * o local não se encontre molhado;
 - * todas as conexões elétricas, internas e externas, estejam corretamente apertadas.