



HighPULSE

Die beeindruckende PulseARC-Baureihe!



Die neuen HighPULSE-Schweißanlagen:

LASSEN JEDEN PULSE HÖHER SCHLAGEN!

Führende Schweißtechnologie weiter zu entwickeln und zu neuer Perfektion zu leiten, war das erklärte Ziel der Merkle Entwicklungsingenieure.

Die neue HighPULSE Baureihe lässt mit dem komplett neu gestalteten Bedienfeld und dem neuen TEDAC® DIGITAL Schweißbrenner keine Zweifel, wer der alte und neue Champion ist.



HighPULSE 284/354 K

HighPULSE 284/354 K



HighPULSE 454/554 KW

HighPULSE 354/454/554 DW





ANWENDER-VORTEILE MIT MERKLE PulseARC-TECHNIK:

■ Extrem spritzerarmes Schweißen durch kurzschluss-freien Ein-Tropfen-Übergang:

- Drastisch reduzierte Reinigungs- und Nachbearbeitungskosten, hohe Materialausbringung
- Längere Standzeiten der Brennerschleißteile
- Höhere Einsatzzeiten im automatischen Betrieb

■ Sicheres, spritzerarmes Zünden durch neuartigen Zündprozess, mit 13 Parametern gesteuert:

- 2 unabhängige Zündimpulse
- Präzises Einschleichen des Schweißdrahts
- Absprengen der Schmutzkugel beim Schweißende

■ Optimale Verarbeitung von Aluminium und Aluminiumlegierungen

■ Optimal abgestimmte Schweißprogramme für:

- verschiedene Materialien
- unterschiedliche Drahtdurchmesser
- verschiedene Schutzgase

■ Große Variationsmöglichkeiten der Impulsparameter:

- Beeinflussung der Lichtbogeneigenschaften und der Einbrandtiefe

■ Geringeres Verbrennen der Legierungselemente durch Anpassung der Impulsparameter an hochlegierte Werkstoffe

Das HighPULSE Bedienpanel:

EINFACH ALLES PERFEKT IM GRIFF

- Neues Multifunktions-Bedienfeld für maximalen Komfort und überzeugende Sicherheit
- Optimale Bedienung auch mit Handschuhen und erstklassige Lesbarkeit auch bei dunkleren Lichtverhältnissen
- Innovativer Schweißbrenner TEDAC® DIGITAL mit einzigartigem Digitaldisplay im Brenner
- Alle Schweißprozesse wie DeepARC, ColdMIG, HighUP und ProSWITCH an Bord



Benutzerfreundliche Bedienelemente.

Neues, übersichtliches Bedienfeld wahlweise an der Stromquelle oder am Drahtvorschubgerät.



Asymmetrischer Drehpunkt. (Option)

Das schwenkbare Drahtvorschubgerät sorgt für einen größeren Arbeitsradius des Anwenders.

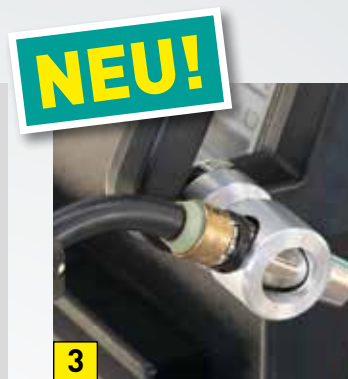


Bedienfeld-Klappe. (Option)

Abschließbare, transparente Bedienfeld-Klappe für mehr Sicherheit und Schutz.



Robuste Transportgriffe.
Leichteres Handling und höhere Transportsicherheit.



Optionaler Brennerhalter.
Die Montage ist sowohl am linken als auch am rechten Griff möglich.



Filtervorsatz.
Praktischer Filtervorsatz an der Front für leichten Filterwechsel.

HighPULSE-Baureihe:

ZWEI VARIANTEN EIN DISPLAY

VARIANTE 1:

Alle Funktionselemente der Stromquelle sind im Gerät selbst integriert und lassen sich von der Maschine aus direkt bedienen.

VARIANTE 2:

Die kompletten Bedienelemente sind im separaten Drahtvorschubgerät integriert. Dadurch lässt sich die Merkle HighPULSE mit maximaler Flexibilität, unabhängig von der Position der Schweißmaschine, bedienen.



Handfernregler
MFR 20



Fernsteller
MRC 50

HANDFERNREGLER MFR 20

Der Handfernregler MFR 20 ist in einem robusten Gehäuse montiert und verfügt über einen Magnethalter auf der Rückseite. Über zwei Potentiometer können Energie und Lichtbogenkorrekturen eingestellt werden.

FERNSTELLER MRC 50

Der Fernsteller verfügt über 2 Handgriffe. Am großen Multifunktionsdisplay werden alle wichtigen Daten, wie Strom, Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit sowie die Größen a -Maß, Materialdicke, Schweißverfahren, Werkstoff und Drahtdurchmesser angezeigt. Der Abruf und die Anzeige von Jobs sind am Fernsteller möglich.

Die neue Merkle HighPULSE-Generation geht mit einem innovativen Display an den Start, das eine Reihe erstklassiger Vorteile bietet.

- Neues Multifunktions-Bedienfeld für maximalen Komfort und überzeugende Sicherheit
- Optimale Bedienung auch mit Handschuhen
- Erstklassige Sichtbarkeit selbst bei dunkleren Lichtverhältnissen durch leuchtstarke LEDs
- Schnelle Erkennung der eingestellten Werte
- Neue Drehgeber zur komfortablen Bedienung



1. Große LED-Displays mit Voranzeigefunktion für:

- Schweißstrom
- Schweißspannung
- Drahtvorschubgeschwindigkeit
- Materialstärke

2. Automatische Hold-Funktion (Speichern der zuletzt angezeigten Schweißparameter)

- 3. Regelung Lichtbogenlänge**
- 4. Stufenlose Energieregung**

5. Anwahl Betriebsart:

- 2-Takt-Betrieb
- 4-Takt-Betrieb mit Stromabsenkung
- 4-Takt-Betrieb mit Startstrom

6. Anwahl Energieregung:

- Stufenlos an der Bedienfront
- Stufenlos am Drahtvorschub
- TEDAC®-Regelung stufenlos
- Job-Betrieb, abrufbar am TEDAC®-Brenner oder Drehgeber

7. Anwahl Schweißverfahren:

- MIG/MAG
- PulseARC
- Interpuls-Schweißen
- Elektrodenschweißen
- TIG DC

8. Drehgeber zur Programmauswahl und Programmierung am Multifunktions-Display

- 9. Drahtvorschub stromlos**
- 10. Gastest (mit automatischer Abschaltung)**

Das HighPULSE-Drahtvorschubgetriebe:

PERFEKTER VORSCHUB SCHNELLER WECHSEL!

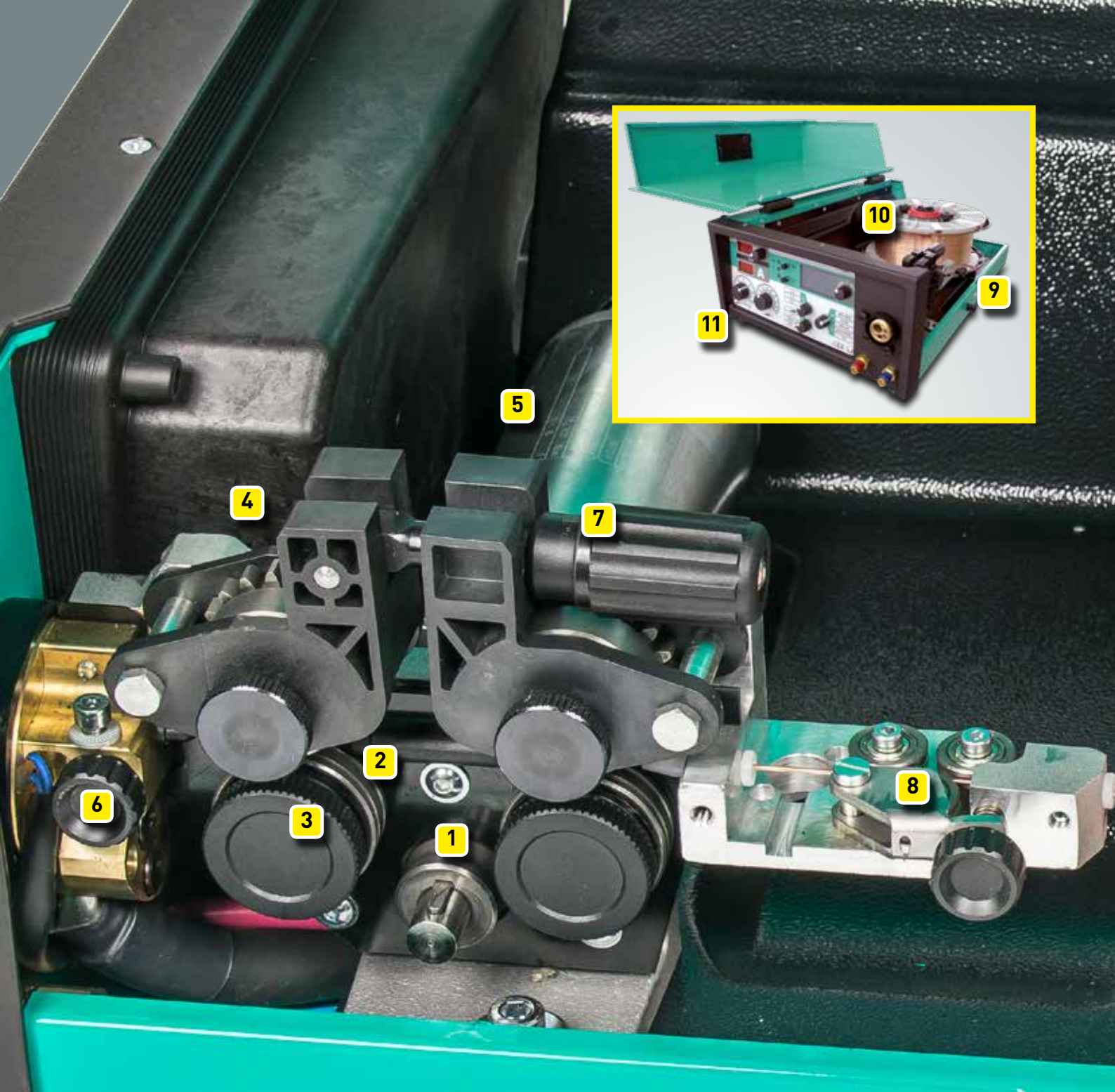
1. Präzises 4-Rollen-Getriebe mit 4 angetriebenen Drahtvorschubrollen. Drahtvorschubgeschwindigkeit 0,5-25 m/min (DV-26) oder Hochleistungsgetriebe 0,5-30 m/min (DV-31/32).
2. Große Drahtvorschubringe ermöglichen perfekten Drahttransport mit geringem Anpressdruck. Jeweils 2 Nuten für 2 verschiedene Drahtstärken pro Drahtvorschubring vorhanden.
3. Wechsel der Vorschubringe ohne Werkzeug möglich.
4. Einfacher Drahtwechsel durch gute Zugänglichkeit und Schnell-Verschluss.
5. Staubdichter Antriebsmotor für konstanten Drahtvorschub.
6. Direkt angeflanschter Brenner-Zentralanschluss garantiert perfekte Drahtführung ohne Justieraufwand.
7. Skala zum Einstellen des Anpressdrucks.
8. Drahtrichtvorrichtung für perfekten, geraden Drahtlauf (DV-31).
9. Niedrige Seitenwände erlauben einfaches Drahteinlegen.
10. Mit Kunststoff ausgekleideter, isolierter Innenraum. Sämtliche Kabel sowie Gas- und Wasserleitungen sind in Seitenkanälen – vor Beschädigungen geschützt – untergebracht.
11. 2 x 4 Gummifüße für sicheren, isolierten Stand in waagerechter und senkrechter Position.



DOPPEL-DRAHTVORSCHUB DV-32 TWIN

Zwei verschiedene Drähte sollen mit der gleichen Anlage verschweißt werden? Das lästige Wechseln der Drahtrolle und ggf. der Brennerschlauchpakete entfällt mit dem Doppel-Drahtvorschubgerät DV-32 TWIN.

Zwei unterschiedliche Kennlinien können ausgewählt werden und die Anlage schaltet automatisch beim Betätigen des jeweiligen Brenners auf das gewählte Programm um.



Asymmetrischer Drehpunkt mit optionaler Drehverbindung für größeren Arbeitsradius.



Waagerechte Montage des Drahtvorschubgeräts.



Alternativ mit wenigen Handgriffen in senkrechter Position montiert.

HighPULSE 284/354 K:

KOMPAKT & LEISTUNGSSTARK

Die kleinen, kompakten Anlagen verfügen über einen integrierten Drahtvorschub und sind tragbar oder mit einem Transportwagen fahrbar.

Ein Polaritätswechsel für das schutzgaslose Fülldrahtschweißen ist vorhanden. Auf Wunsch kann das Wasserkühlgerät WK 300 mit wenigen Handgriffen montiert werden.

Der Transportwagen TW 112 ist ausgestattet mit extra großen Rädern (200 mm), einer Aufnahme für die Gasflasche sowie einer Schublade (Option) für das Zubehör.



Gefaltetes Stahl-Gehäuse für höhere Stabilität.



HighPULSE für Roboter und Automaten

Mit den Stromquellen HighPULSE 352, 452 und 552 RS bietet Merkle ein perfekt abgestimmtes Leistungsprogramm für alle Anforderungen in der Automatisierung von Schweißprozessen.

Die HighPULSE-Linie besteht aus Synergic PulseARC-Schweißstromquellen, die speziell zur Anbindung an Roboter und SPS-Steuerungen entwickelt wurden. Sie basieren auf einem hochmodernen 100 kHz Inverter-Leistungsmodul und einem HighSpeed 32 bit Prozessor.



HighPULSE-Stromquellen:

Typ	Schweißstrom
HighPULSE 352 RS	20 - 350 A, 60 %
HighPULSE 452 RS	20 - 450 A, 50 %
HighPULSE 552 RS	20 - 550 A, 40 %



HighPULSE 353 K

Nur 170 mm Breite misst das Gehäuse der HighPULSE 353 K. Die Sondervariante ist konstruiert für die Abhängung von einer Deckenschiene.

Diese Lösung ist extrem platzsparend und optimal für beengte Verhältnisse. Spannungsversorgung und Gas werden von oben zugeführt. Es verlaufen keine störenden Kabel auf dem Boden.

Alle Bedienelemente sind in Reichweite optimal zugänglich.



Übersichtliche 4-Job oder 8-Job Bedienfelder zum schnellen Abruf wiederkehrender Jobs.

Merkle TEDAC® DIGITAL:

DIGITALE INNOVATION AM BRENNER!



Mit dem seit Jahrzehnten bewährten TEDAC®-System hat Merkle bereits Geschichte geschrieben. Erstmals konnte die Energie stufenlos ferngeregelt und direkt am Schweißbrenner über mehrfarbige LEDs angezeigt werden.

Mit der Innovation TEDAC® DIGITAL eröffnet Merkle nun in punkto Effizienz und Bedienerfreundlichkeit eine neue Dimension.

Die Energieregulierung erfolgt direkt am Schweißbrenner, die Energieanzeige ist ganz neu in Echtzeit über ein gut lesbares Digitalfenster sichtbar.

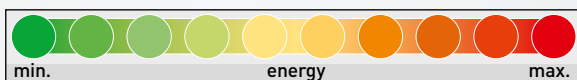
Die Vorteile für alle Anwender liegen im wahrsten Sinne des Wortes auf der Hand:

- **Höhere Präzision**
beim Schweißen durch konkrete Angabe der aktuellen Energie in Zahlen
- **Deutlich mehr Effizienz**
durch die Energieregulierung direkt am Schweißbrenner
- **Spürbar mehr Komfort**
durch optimal ablesbares Digitalpanel
- **Messbarer Zeitvorsprung**
durch ideale Handhabung, Steuerung und Kontrolle

**Der Klassiker:
Schweißbrenner TEDAC®**

Die mehrfarbige LED zeigt die momentan eingestellte Energie oder das angewählte Programm (Job).

Stufenlose Energieregulierung und Anzeige



Abruf von programmierbaren Jobs



Ergonomisch geformte Griffschale, Brennertaster mit Mikrotaster für garantiert mehr als 10 Mio. Schaltspiele. Euro-Zentralanschluss, keine zusätzlichen Steuerleitungen sind erforderlich.

NEU!



TEDAC®

DIGITAL

Das neue TEDAC® DIGITAL ist abgestimmt auf die Anlagen der Merkle Bauserie HighPULSE.



Alle wichtigen Einstellungen direkt am Schweißbrenner

Über den neuen 2-Achs-Taster können alle wesentlichen Funktionen abgerufen und ausgewählt werden – und das natürlich auch mit Schweißhandschuhen.



Stufenlose, exakte Energieregulierung mit Digitalanzeige

Präzise, stufenlose Energieregulierung im Handgriff des Brenners. Jederzeit einsetzbar: vor, während und nach dem Schweißen. Anzeige der aktuell eingestellten Energie über ein digitales Display direkt am Schweißbrenner.



Abruf von frei programmierbaren Jobs

Mit dem Drucktaster können frei programmierte Jobs (Arbeitspunkte) abgerufen werden. Die Einstellungen sind dabei auf den Kennlinien frei wählbar. Damit perfekt reproduzierbare Schweißergebnisse in jeder Einstellung.

So schweißt man heute:

VIER PERFEKTE PROZESSLÖSUNGEN

DeepARC

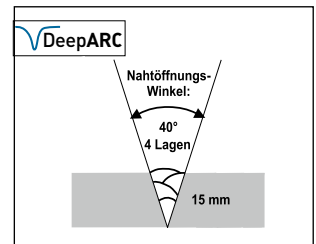
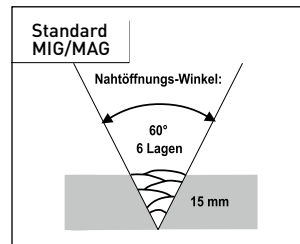
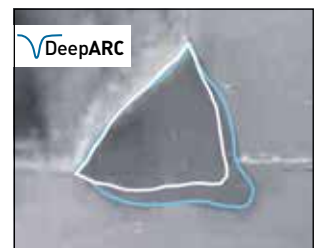
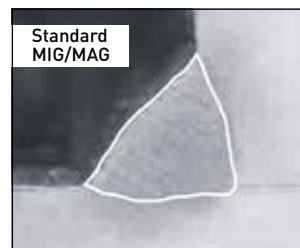
Erleben Sie die neue HighSpeed-Formel des MIG/MAG-Schweißens! Der Merkle DeepARC-Prozess zeichnet sich durch einen schmalen, pfeilartigen Lichtbogen aus, der aus einer hochdynamischen Spannungsregelung resultiert.

Der Prozess ermöglicht einen tiefen Einbrand und hohe Schweißgeschwindigkeiten. Anwendungen finden sich bei niedrig und hochlegierten Stahlwerkstoffen sowie bei Aluminium. Der DeepARC-Prozess ist für alle Anlagen der HighPULSE-Baureihe verfügbar.

Die Anwendungsvorteile des DeepARC-Lichtbogens sind vielfältig: 30 % tieferer Einbrand, eine ausgezeichnete Wurzelersfassung, keine Neigung zu Einbrandkerben und bis zu 100 % höhere Schweißgeschwindigkeiten. Aufgrund des konzentrierten Lichtbogens kann der Nahtöffnungswinkel reduziert und die Schweißung mit deutlich weniger Lagen erstellt werden. Die kleinen, energiearmen Schweißspritzer haften nicht am Werkstück.

Merkle DeepARC.
Schneller Schweißen mit tiefem Einbrand!

- 30 % tieferer Einbrand
- 100 % schneller Schweißen
- 100 % ohne Spritzeranhaftung



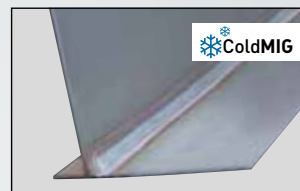
ColdMIG

Der Merkle ColdMIG-Prozess setzt dank seiner bis zu 30 % geringeren Wärmeentwicklung neue Qualitätsmaßstäbe beim Schweißen. So lassen sich z. B. Dünnscheiben von 0,6–3,0 mm manuell und automatisiert in Perfektion verschweißen.

Die hohe Spaltüberbrückbarkeit, die niedrige Wärmeentwicklung und die optimale Verschweißbarkeit von Mischverbindungen sind die Highlights des ColdMIG-Prozesses. Er ist für alle Anlagen der HighPULSE-Baureihe verfügbar.

Merkle ColdMIG.
Schweißen mit minimaler Energie!

- 30% geringere Wärmeentwicklung
- 100% Spaltüberbrückbarkeit
- 100% perfekt für MIG-Löten und Mischverbindungen



Dünnscheibenschweißen



MIG-Löten mit geringer Wärmeentwicklung



Hervorragende Spaltüberbrückbarkeit

All Inclusive

FÜR HÖCHSTE EFFIZIENZ!



HighUP ist der neue Merkle-Schweißprozess, der das schwierige Tannenbaum-Schweißen blitzschnell vergessen macht. Denn mit dem HighUP-Prozess schweißen Sie Steignähte nicht nur bis zu 100 % schneller, sondern auch mit sicherer Einbrandtiefe und verblüffend leichter Handhabung.

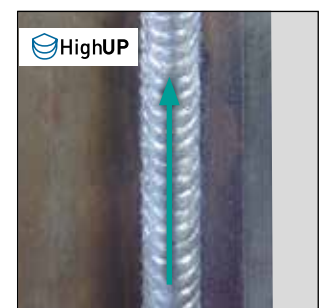
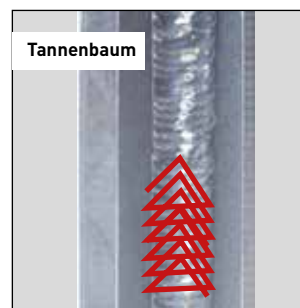
Der Merkle HighUP-Prozess kombiniert die heiße Hochstrom-Phase (PulseARC, ca. 25 %) mit reduzierter Energieeinbringung (MAG, ca. 75 %) und sorgt so für hervorragende Verfahrensvorteile.

Der Prozess ist für die gängigen Materialien, wie niedrig- und hochlegierte Stähle sowie Aluminiumlegierungen, anwendbar. Probleme mit der Einbrandtiefe können Sie mit Merkle HighUP getrost vergessen. Und statt der nur von den Profis beherrschten und schwer erlernbaren Tannenbaum-Technik schweißen Sie nun mit Merkle HighUP in Nullkommanix nach oben!

Merkle HighUP.

Steignaht-Schweißen verblüffend leicht gemacht!

- Bis zu 100 % schneller Schweißen
- 100 % sicherer Einbrand
- 100 % leichter beherrschbar



Mit dem neuen ProSWITCH-Verfahren können die unterschiedlichsten MSG-Schweißprozesse miteinander kombiniert werden. Somit eröffnen sich ganz neue Möglichkeiten für die verschiedensten Anwendungen.

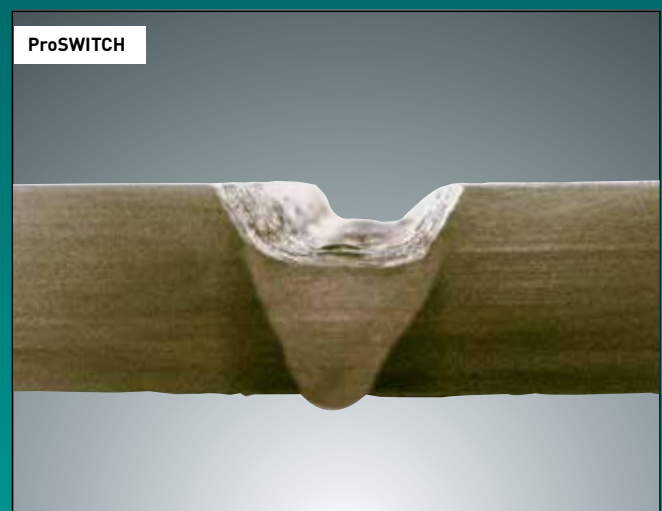
Ob Kurz- oder Sprühlichtbogen, PulseARC-, DeepARC- oder ColdMIG-Prozess, alles lässt sich einfach miteinander kombinieren. Die Reihenfolge, die Anzahl der Prozesse sowie die Zeitintervalle sind frei wählbar.

Das Schweißen einer V-Naht kann beispielsweise ohne Badsicherung erfolgen. Die Kombination des heißen PulseARC-Lichtbogens (Aufschmelzen der Kanten) mit dem energiereduzierten ColdMIG-Prozess (Abkühlung des Schmelzbades) ermöglicht diese Anwendung.

Merkle ProSWITCH.

Lichtbögen einfach selbst kombinieren!

- Optimierte Verfahren für jede Anwendung
- Perfekte Schweißergebnisse
- Einfache Anwendung



PRODUKTIVITÄT GANZ EINFACH GESTEIGERT

Merkle Weld Factory® ist ein Industrie 4.0 konformes Software-System zur Steigerung der Produktivität durch die Cloud-basierte Steuerung und Qualitätssicherung von Schweißprozessen.

Merkle Weld Factory® eignet sich für Hand-schweißprozesse, Automaten-schweißen und Roboteranwendungen einer oder beliebig vieler Anlagen.

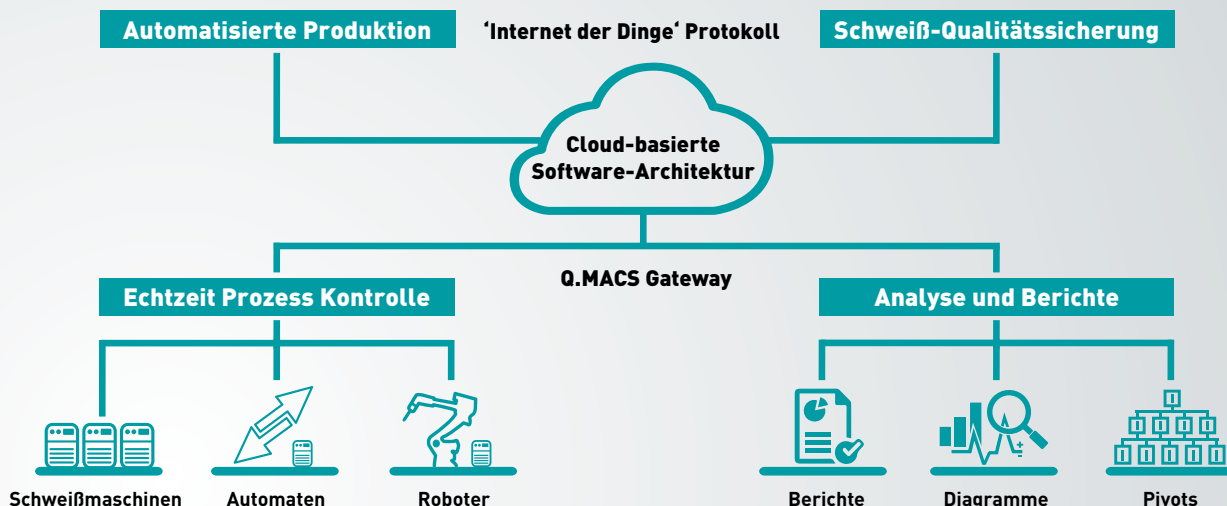
Mit Merkle Weld Factory® an Ihrer Seite!

Vorteile:

- Geeignet für Hand-, Automaten- und Roboter-kontrollierte Schweißprozesse
- Vernetzung aller Schweißanlagen und Peripheriegeräte über IoT-Protokoll
- Beliebige Anzahl der zu kontrollierenden Schweißanlagen und Geräten von beliebig vielen Arbeitsplätzen
- Cloud-basierte Software Architektur
- Anbindung weiterer Peripheriegeräte im Netzwerk möglich (z.B. Barcodeleser, Bauteilzähler, Eingabeterminals)
- Erstellung, Ausführung und Überwachung von automatisierten Produktionsabläufen
- Intuitive Steuerung mit einer grafischen Touchscreen-Benutzeroberfläche

Merkle Weld Factory

Die Software Lösung für Industrie 4.0





Job-Paket für HighPULSE und SpeedMIG!

In den stufenlos regelbaren Schweißanlagen der Serien HighPULSE und SpeedMIG können fertige Werks-Jobs mit den zertifizierten Parametern hinterlegt werden. Die Parameter aus dem WPS/WPQR-Handbuch müssen somit nicht extra eingegeben werden und stehen dem Anwender mit Erwerb des WPS/WPQR-Pakets sofort zur Verfügung.

Zum Schweißen einer Stumpfnah mit Materialstärke 15 mm sind beispielsweise die drei Jobs 160, 161 und 162 für die Wurzel-, die Füll- und die Decklagen aufzurufen. Die Klartextanzeige aller Parameter erfolgt im übersichtlichen Multifunktions-Display.

Werkstoff ≤ S355 G3 Si1 1,0 mm 82 % Ar / 18 % CO₂

Job Nr.	t, mm	Verbindung	Lage	Strom A	Spannung V	Dv m/min	Verfahren
160	15	BW	Wurzel	80	15,8	2,6	MAG
161	15	BW	Fülllage	261	29,7	13,3	MAG
162	15	BW	Decklage	215	27,3	11,0	MAG



Job	t, mm	Verbindung	Lage	Strom A	Spannung V	Dv m/min	Verfahren
100	3	BW	Wurzel	80	15,8	2,6	MAG
101	3	BW	Wurzel	80	15,8	2,6	MAG
102	3	BW	Decklage	196	20,0	9,2	MAG
103	3	BW	Decklage	196	20,0	9,2	MAG
104	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
105	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
106	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
107	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
108	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
109	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
110	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
111	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
112	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
113	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
114	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
115	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
116	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
117	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
118	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
119	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG
120	3	BW	Decklage	201	20,7	9,5	MAG

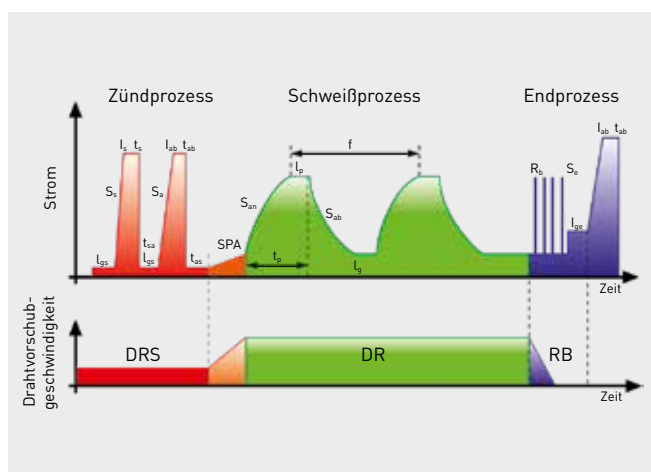
Die Merkle PulseARC-Technik:

BIETET IHNEN IMMER DIE BESTE LÖSUNG!

PulseARC-Schweißprogramm:

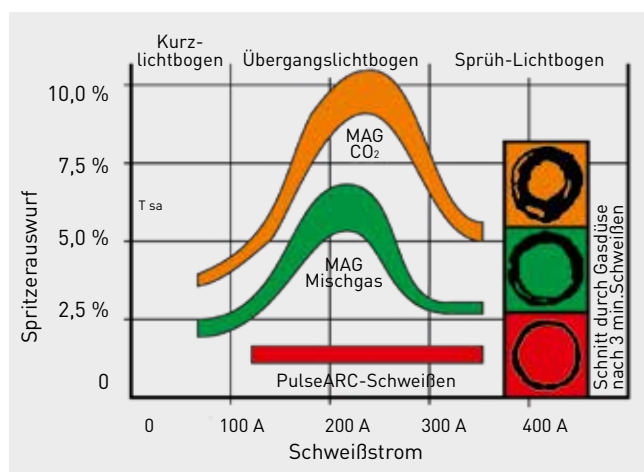
Aufbau der PulseARC-Schweißprogramme:

Digitale Schweißprozessregelung mit flexiblem Programmaufbau (35 frei programmierbare Parameter). Perfektes Zünden durch 13 variable Parameter im Zündprozess. 144 unterschiedliche Impulsformen programmierbar. Ausbildung beliebiger Kennlinienformen für die Schweißparameter.



Vergleich Spritzerverhalten MAG/PulseARC:

Aufgetragen ist der prozentuale Spritzeranwurf in Abhängigkeit vom Schweißstrom. Der Vergleich zeigt die hervorragenden Ergebnisse für das PulseARC-Schweißen gegenüber dem herkömmlichen MAG-Schweißen mit CO₂ bzw. mit Mischgas.



Interpulse-Schweißverfahren:

Neue Maßstäbe werden beim Aluminium- und Edelstahl-Schweißen gesetzt. Den Grundimpuls ist ein zweiter Impulsprozess überlagert.



Die Vorteile des Interpulse-Verfahrens:

- Nahtschuppung und optische Nahtqualität sind vergleichbar mit der TIG-Schweißung.
- Schweißgeschwindigkeit wie beim MIG-Schweißen.
- Exakte Beeinflussung der Nahtschuppung.
- Geringe Wärmeeinbringung in die Schweißnaht.
- Geringer Verzug der Werkstücke.
- Optimale Ergebnisse bei schwierigen Steig- und Fallnähten.


Technische Daten

	HighPULSE		HighPULSE		HighPULSE		
	284 K	354 K	454 KW	554 KW	354 DW	454 DW	554 DW

Primär:

Spannung	3 x 400 V						
Frequenz	50/60 Hz						
Dauerleistung	11,1 kVA	12,5 kVA	15,9 kVA	19,4 kVA	14,5 kVA	15,9 kVA	19,4 kVA
Dauerstrom	16 A	18 A	23 A	28 A	21 A	23 A	28 A
Höchststrom	19 A	25 A	34 A	45 A	25 A	34 A	45 A
cos phi	0,98						

Sekundär:

Leerlaufspannung	57 V	57 V	72 V	72 V	57 V	72 V	72 V
Arbeitsspannung	15-28 V	15-31,5 V	15-36,5 V	15-41,5 V	15 - 31,5 V	15 - 36,5 V	15 - 41,5 V
Schweißstrom	25-280 A	25-350 A	20-450 A	20-550 A	25 - 350 A	20 - 450 A	20 - 550 A
HSB 35% ED (10 min.)	280 A (40 °C)	-	-	-	-	-	-
HSB 40% ED (10 min.)	-	350 A (40 °C)	-	550 A (40 °C)	-	-	550 A (40 °C)
HSB 50% ED (10 min.)	-	-	450 A (40 °C)	500 A (40 °C)	350 A (40 °C)	450 A (40 °C)	500 A (40 °C)
HSB 60% ED (10 min.)	280 A (20 °C) 240 A (40 °C)	330 A (20 °C) 280 A (40 °C)	450 A (25 °C) 400 A (40 °C)	550 A (20 °C) 470 A (40 °C)	350 A (20 °C) 330 A (40 °C)	450 A (25 °C) 400 A (40 °C)	550 A (20 °C) 470 A (40 °C)
DB 100% ED	230 A (20 °C) 200 A (40 °C)	280 A (20 °C) 250 A (40 °C)	400 A (25 °C) 330 A (40 °C)	500 A (20 °C) 420 A (40 °C)	300 A (20 °C) 280 A (40 °C)	400 A (25 °C) 330 A (40 °C)	500 A (20 °C) 420 A (40 °C)
Schutzart	IP 23						
Kühlart	AF						
Lichtbogenlänge	automatische Energieregelung						
Schweißverfahren	MIG/MAG, PulseARC, MIG-Löten, Elektrode, DeepARC, ColdMIG, Interpulse, HighUP, ProSWITCH						
TIG (WIG) DC-Schweißen	mit LiftTIG-Zündung			Option: LiftTIG-Zündung			
Programmwahl	Draht, Werkstoff und Gas über Display						
Drahtvorschub	Synergic-Drahtautomatik						
Betriebsarten	2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall						
Energieregulung	Regelung an der Anlage, TEDAC®-Brenner, Job-Betrieb				Regelung an der Anlage, am DV-Gerät, TEDAC®-Brenner, Job-Betrieb		
Einstellbare Parameter	Drosselwirkung, Impulsform						
Leistungsteil	Inverter						
Digitalanzeige	Strom, Spannung, Drahtvorschub, Materialstärke						
Drahtvorschub	4-Rollen-Getriebe DV-26, integriert				4-Rollen-Getriebe DV-26, Option: DV-31, separat		
Kühlung Brenner	Gas, Option: Wasserkühlgerät WK 300			integrierte Wasserumlauf-Kühleinrichtung			
Norm	EN 60974-1" S~/CE						
Gasflaschenhalter	10 l, 20 l Gasflaschen mit Transportwagen TW 112 (Option)			10 l, 20 l, 50 l Gasflaschen			
Gewicht	33 kg	36,5 kg	115 kg	120 kg	130 kg	140 kg	145 kg
Maße L x B x H in mm	600 x 300 x 565		1100 x 490 x 895		1100 x 490 x 1200		



04/2019

GESTALTEN SIE IHRE ZUKUNFT ERFOLGREICH.

Mit Merkle. Ihrem Spezialisten für Schweißanlagen, Schweißgeräte, Brenner und intelligenten Automatisierungssystemen.

Mit eigenen Tochtergesellschaften und Werksvertretungen in Deutschland, Europa und vielen Ländern der Welt.

Herzlich willkommen bei Merkle.

PRODUKTPROGRAMM

- MIG/MAG Schweißanlagen
- PulseARC Schweißanlagen
- TIG (WIG) Schweißanlagen
- Elektroden Schweißinverter
- Plasma Schweiß- und Schneidanlagen
- Schweiß- und Schneidbrenner
- Drehtische & Rollenbock-Drehvorrichtungen
- Systemautomaten-Bauteile & Komplettlösungen
- Merkle Weld Factory - Die **Industrie 4.0** Lösung
- Merkle Robotics



Merkle Schweißanlagen-Technik GmbH

Industriestr. 3 • D-89359 Kötz • Germany
Tel.: 08221 915-0 • Fax: 08221 915-40
E-Mail: info@merkle.de

www.merkle.de

