



CATALOGO PRODOTTI

UNITÀ DI SALDATURA | ACCESSORI | POSIZIONATORI



Merkle sta definendo gli standard

QUALITÀ E PRECISIONE MADE IN GERMANY!

Merkle viene fondata a Günzburg (Baviera) nel 1964 dal Sig. William Merkle. Oggi, su un'area di produzione di 7000 mq nello stabilimento di Kötz, vengono sviluppate e prodotte apparecchiature di saldatura di alta qualità e tecnologie di saldatura all'avanguardia. Merkle impiega nello stabilimento principale di Kötz circa 100 persone, alle quali se ne sommano altre 120 circa dislocate negli uffici assistenza e servizio in tutta Europa, per un totale di circa 220 dipendenti.

Oltre 50 anni di esperienza nella tecnologia di saldatura sono alla base della filosofia di qualità della Merkle. Un sistema produttivo moderno e di qualità garantisce l'elevata disponibilità di tutte le macchine, accessori e pezzi di ricambio. I valori dell'azienda sono qualità, innovazione e affidabilità in un'ottica di collaborazione intensiva caratterizzata dalla correttezza.

Merkle è un'azienda tecnologicamente innovativa che ha sviluppato soluzioni user-oriented sempre vantaggiose per l'utente. Gli svariati premi ricevuti dalle innovazioni dell'azienda sono un'espressione di questa visione che vive oggi. Tecnologie brevettate sviluppate internamente, come il sistema TEDAC® per il controllo dell'energia visualizzabile direttamente sulla torcia, sono ulteriori pietre miliari.

I reparti di sviluppo elettronico e meccanico interni sono una garanzia per le innovazioni future; inoltre tutte le macchine e i loro componenti sono sviluppati e prodotti **INTERNAMENTE**, incluse tutte le torce per saldatura MIG/MAG e taglio al plasma.

**Merkle:
Fascination! Welding!**



INDICE DEI CONTENUTI

1. Processi di saldatura Merkle	5
1.1. Processo DeepARC	6
1.2. Processo ColdMIG	8
1.3. Processo HighUP	10
2. Unità di saldatura MIG/MAG sinergiche	13
2.1. MobiMIG 321 K	14
2.2. SpeedMIG touch 450 KW	18
2.3. SpeedMIG touch 450 DW	20
2.4. Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW	22
3. Unità di saldatura ad impulso sinergico	25
3.1. HighPULSE touch 400 KW	26
3.2. HighPULSE touch 450 KW	28
3.3. Accessori per HighPULSE touch 400/450 KW	30
3.4. HighPULSE touch 400 DW	32
3.5. HighPULSE touch 450 DW	34
3.6. Accessori per HighPULSE touch 400/450 DW	36
4. Unità di saldatura TIG	41
4.1. LiteTIG 190 DC	42
4.2. LiteTIG 190 AC/DC	45
4.3. LiteTIG 210 AC/DC	48
4.4. LogiTIG 221 AC/DC	51
4.5. Unità di raffreddamento WK 210	55
4.6. LogiTIG 300 AC/DC	56
4.7. Unità di raffreddamento WK 300	60
5. Unità di saldatura MMA/elettrodo	61
5.1. LiteARC180	62
6. Posizionatori	64
7. Saldatura TEDAC®	66





Tecnologia collaudata per la saldatura

PROCESSI DI SALDATURA MERKLE



DeepARC

- 30% penetrazione più profonda
- 100% saldatura più veloce
- 100% senza adesioni sul pezzo

ColdMIG

- 30% di calore in meno
- 100% chiusura delle fessure
- 100% perfetto per brasatura MIG

HighUP

- 100% saldatura più veloce
- 100% penetrazione più sicura
- 100% più facile da controllare

Il processo DeepARC

30% PENETRAZIONE PIÙ PROFONDA

100% SALDATURA PIÙ VELOCE

100% SENZA ADESIONI SUL PEZZO



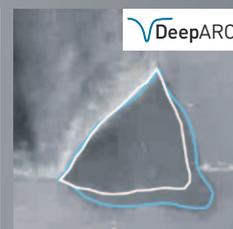
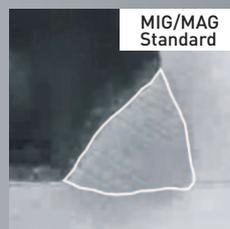
Guarda il Video



Il processo DeepARC

1 PRESTAZIONI PIÙ PROFONDE DEL 30%

- Penetrazione più profonda grazie all'elevata pressione dell'arco
- Eccellente cattura delle radici
- Un breve arco ristretto guida il materiale di riempimento in sicurezza nel bagno di saldatura



2 SALDATURA 100% PIÙ VELOCE

- Velocità di saldatura fino al 100% superiori rispetto all'arco MIG/MAG standard.

ESEMPI (con filo da 1,2 mm)

Acciaio: sp = 6 mm, vs = 1,7 m/min

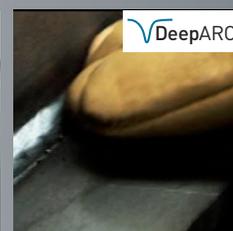
Acciaio inox: sp = 2 mm, vs = 2,0 m/min

Alluminio: sp = 3 mm, vs = 1,4 m/min



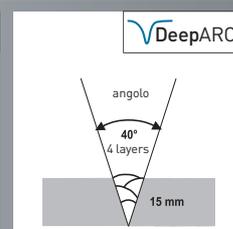
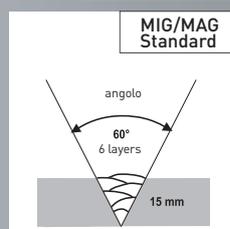
3 100 % SENZA ADESIONI SUL PEZZO

- Spruzzi di saldatura piccoli e a bassa energia
- Nessuna adesione degli schizzi di saldatura



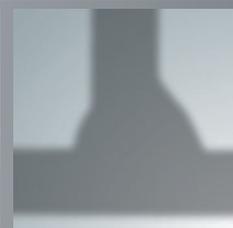
4 MENO PERCORSI DI SALDATURA

- Grazie alla profonda penetrazione, sono necessari solo piccoli angoli di apertura della cucitura
- Costi dello smusso di preparazione ridotti
- Basso consumo di metallo d'apporto e gas di protezione



5 PENETRAZIONE PERFETTA

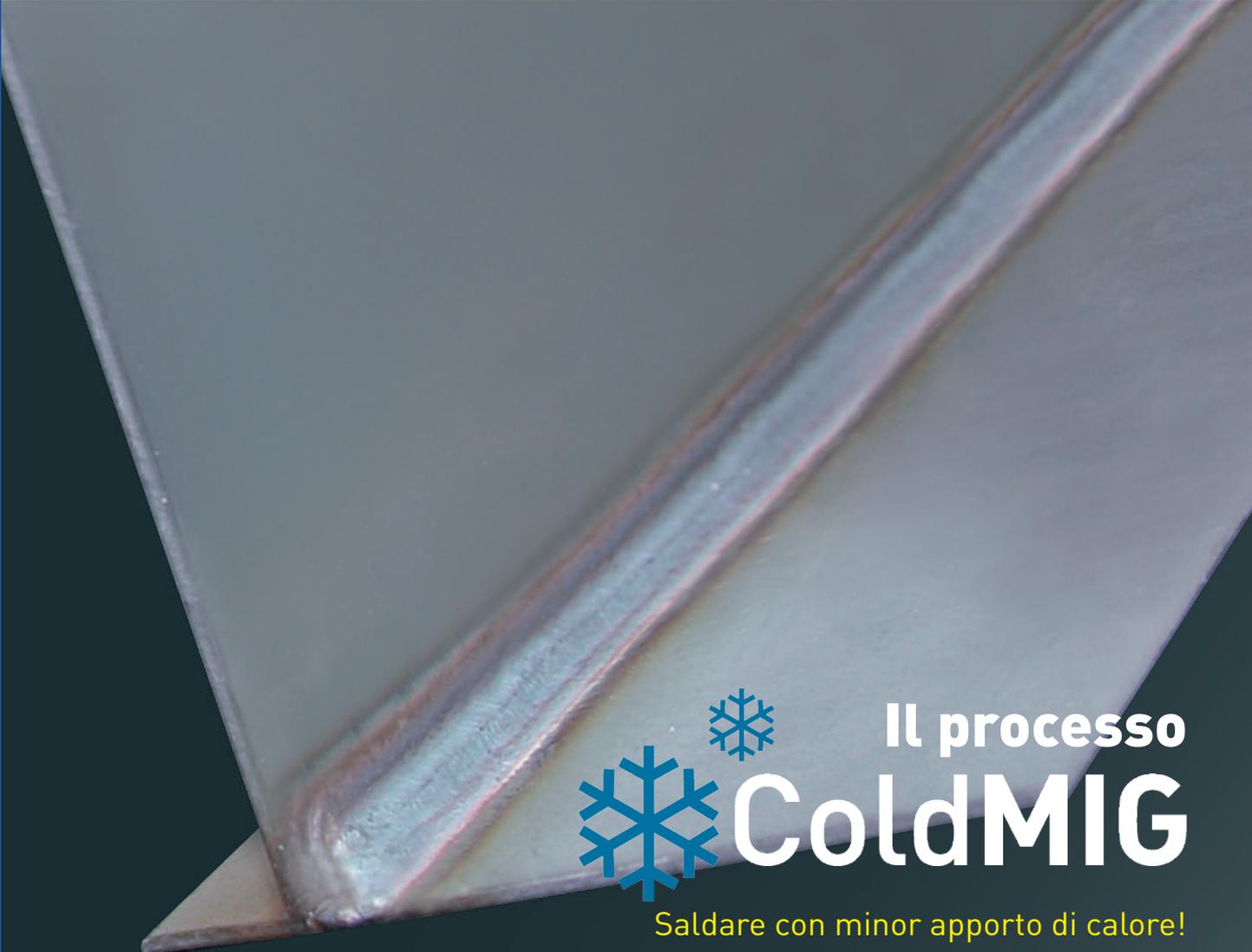
- Alta pressione dell'arco
- Saldatura a penetrazione radicale
- Nessun pallino di saldatura



6 NESSUN RESIDUO

- Ridotto apporto termico ai bordi esterni della zona saldata
- Basso rinforzo
- Quasi nessun residuo, indipendentemente dall'angolo della torcia





Il processo
ColdMIG

Saldare con minor apporto di calore!

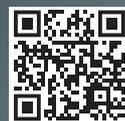
30 % DI CALORE IN MENO

100 % CHIUSURA DELLE FESSURE

100 % PERFETTO PER BRASATURA MIG



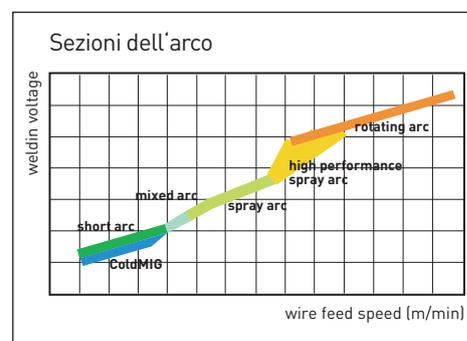
Guarda il Video



IL PROCESSO ColdMIG

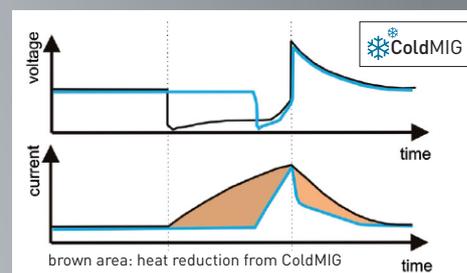
Il processo Merkle ColdMIG stabilisce nuovi standard nella saldatura: ad esempio, con fino al 30 % in meno di apporto di calore, fogli sottili da 0,6 a 3,0 mm e oltre possono essere saldati manualmente alla perfezione. La sua elevata capacità di colmare le fessure e l'ottima capacità di saldatura di materiali misti e lamiere rivestite sono altre caratteristiche di altissima caratura.

L'aumento e la diminuzione della caratteristica di corrente sono controllati da un processore estremamente veloce. Il processo ColdMIG è disponibile per tutti i sistemi delle serie: HighPULSE, SpeedMIG e MobiMIG.



1 30 % IN MENO DI PORTATA DI CALORE

- Risultati perfetti per la saldatura di lamiere sottili (0,6–3,0 mm)
- Ripida salita controllata nel ciclo di cortocircuito
- Discesa ripida (quasi verticale) della corrente dopo il trasferimento di caduta



2 100 % DI CAPACITÀ DI COLMARE LE FESSURE

- Massima capacità di colmare le fessure per risultati di prima classe
- Nuovi standard di qualità anche con requisiti e applicazioni complesse



3 100% PERFETTO PER SALDATURA MIG E GIUNTI MISTI

- Brasatura MIG di lamiere zincate grazie al minor apporto di calore
- Giunzione di materiali misti



Il processo HighUP

La saldatura in verticale resa semplice!

100% SALDATURA PIÙ VELOCE

100% PENETRAZIONE PIÙ SICURA

100% PIÙ FACILE DA CONTROLLARE



Guarda il Video



Il processo HighUP

HighUP è un nuovo processo di saldatura Merkle che sostituisce la difficile tecnica di saldatura ad abete (metodo a trama triangolare o TWM), usata per saldature in verticale e non solo. I giunti verticali infatti devono essere saldati verso l'alto (3G o 3F) per garantire una penetrazione sufficiente, e questa è sempre stata l'area di competenza degli esperti della saldatura a trama triangolare. Ora con l'aiuto di HighUP di Merkle anche tu puoi saldare come gli esperti.

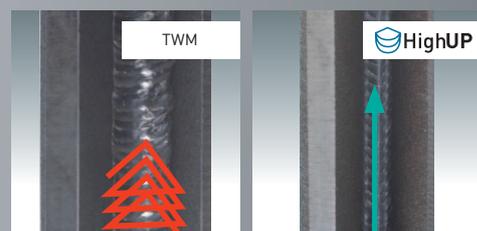
Il processo Merkle HighUP combina una fase calda ad alta corrente (PulseARC, circa 25%) con un ridotto apporto di energia (MAG, circa 75%) e consente un processo di saldatura molto facile da usare e da controllare.

HighUP può essere utilizzato sulla maggior parte dei materiali disponibili come acciai da basso ad alto legati e relative leghe. Grazie al processo HighUP di Merkle, problemi come i difetti da residui di saldatura o la penetrazione sul fianco sono superati. Sii il primo ad arrivare in cima, e in un batter d'occhio con HighUP di Merkle!

La saldatura in verticale resa semplice!

1 SALDATURA IN VERTICALE FINO AL 100% PIÙ VELOCE

- Velocità di saldatura fino al 100% superiore rispetto alla classica saldatura "ad abete" o "ad albero di Natale"



2 PENETRAZIONE 100% PIÙ SICURA

- Apporto di calore ridotto rispetto alla saldatura ad abete
- Penetrazione più profonda e sicura



3 100% PIÙ FACILE DA USARE

- Anche un saldatore principiante può effettuare saldature verticali perfette
- Il rischio di difetti di penetrazione è altamente ridotto



4 SALDATURA 100% PROFESSIONALE

- Con le macchine Merkle della serie HighPULSE è possibile usare professionalmente il processo HighUP
- Sulle macchine Merkle della serie HighPULSE sono disponibili i processi DeepARC, ColdMIG e HighUP





Mobimig
MobiMIG 321 K

320A
34.4V
18.5

1
0

0
10
20
30

0
10
20
30

0
10
20
30

ColdMIG

CE



MobiMIG



High Tech per una regolazione precisa

UNITÀ DI SALDATURA MIG/MAG SINERGICHE



Tutte le unità Merkle MIG/MAG a controllo continuo si basano sulla tecnologia di controllo sinergico con un solo pulsante.

Regolazione automatica della corretta velocità di avanzamento del filo e della tensione selezionando la corrente di saldatura.

- **MobiMIG:**
Portatile, funzione MMA e processo ColdMIG
- **SpeedMIG touch:**
La serie industriale MIG/MAG con processo DeepARC per un'elevata velocità di saldatura e una penetrazione profonda

modello	corrente	controllo
MobiMIG		
180 K	25 - 180 A, 20%	continuo **
280 K	25 - 280 A, 35% 25 - 180 A, 20%*	continuo **
321 K	25 - 320 A, 30% 25 - 180 A, 20%*	continuo

* con BiPower Plus (opzionale)

** disponibile su richiesta

SpeedMIG touch		
450 KW	20 - 450 A, 50%	continuo
450 DW	20 - 450 A, 50%	continuo



SpeedMIG touch

MobiMIG

MobiMIG 321 K

Primario:

Alimentazione elettrica: 3 x 400 V
3 x 220 - 440 V*
1 x 220 - 440 V*

Frequenza: 50 / 60 Hz
cos phi: 0.98

Dati tensione di alimentazione: **3 x 400 V** | **1 x 230 V***

Funzionamento MIG/MAG:

Tensione a circuito aperto:	90 V	103 V*
Tensione di saldatura:	15 - 30 V	15 - 23 V*
Corrente di saldatura:	25 - 320 A	25 - 180 A*
Ciclo di lavoro 20 % (10 min.):		180 A (40°C)*
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	320 A (40°C)	
Ciclo di lavoro 35 % (10 min.):	300 A (40°C)	
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	260 A (40°C)	110 A (40°C)*
Ciclo di lavoro 100 %:	240 A (40 °C)	90 A (40°C)*
Prim. potenza cont.:	11.1 kVA	3.7 kVA*
Prim. corrente cont.:	16 A	16 A*
Prim. corrente max:	23 A	26 A*



Optional: con unità di raffreddamento ad acqua WK 300 e carrello TW 112, con cassetto in opzione

Classe di protezione: IP 23
Classe di isolamento: H
Raffreddamento: AF
Lunghezza dell'arco: funzionamento sinergico, controllo automatico dell'energia
Programmi: MIG/MAG, MMA/elettrodo, ColdMIG
Selezione del programma: materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative: 2 tempi, 4 tempi, punto, saldatura a punti
Display digitale: corrente, tensione, velocità di alimentazione del filo e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia: sulla macchina, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili: correzione tempo, bruciatura filo, soft start
Sorgente energia: inverter
Prese 50 mm²: cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia: gas, opzione: acqua
Cavo alimentazione rete: 4 x 2.5 mm², lunghezza 5 m con spina 400 V / 32 A
Tubo del gas: 2 m
Impugnatura: sopra la macchina
Norma: EN 60974-1 S / CE
Peso: 32 kg
Dimensioni l x p x h: 600 x 300 x 565 mm

Dati tensione di alimentazione: **3 x 400 V** | **1 x 230 V***

Opzione funzionamento MMA/elettrodo

Tensione a circuito aperto:	90 V	103 V*
Tensione di saldatura:	20.8 - 32 V	20.8 - 26.4 V*
Corrente di saldatura:	20 - 300 A	20 - 160 A*
Ciclo di lavoro 20 % (10 min.):		160 A (40°C)*
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	300 A (40°C)	
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	250 A (40°C)	110 A (40°C)*
Ciclo di lavoro 100 %:	230 A (40 °C)	90 A (40°C)*
Prim. potenza cont.:	12.5 kVA	3.7 kVA*
Prim. corrente cont.:	18 A	16 A*
Prim. corrente max:	24 A	26 A*

Trainafile: montato compatto, modello DV-26

Alimentazione: 26 V-DC
Motore trainafile: Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione: 4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina: D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia: attacco Euro

*: BiPowerPLUS: Sistema di alimentazione multitemperatura: commutazione automatica tra monofase e trifase nell'intervallo 220 - 440 V (opzionale, non in combinazione con presa per raffreddatore ad acqua)

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di Saldatura MIG/MAG SpeedMIG touch 450 KW MobiMIG 321K a controllo continuo				
	A	Unità di saldatura MIG/MAG MobiMIG 321 K	01	SET156556
	AB	Unità di saldatura MIG/MAG MobiMIG 321 K con accessori	01	SET156558
	ABC1	Unità di saldatura MIG/MAG MobiMIG 321 K con accessori e torcia TEDAC SBT 307 G, 3 m	01	SET156560
	ABC2	Unità di saldatura MIG/MAG MobiMIG 321 K con accessori e torcia TEDAC SBT 307 G, 4 m	01	SET156562
! Software ColdMIG incluso gratuitamente (Valore: 1.590,00 €).				
Con raffreddatore ad acqua e carrello TW 112:				
		Unità di saldatura MIG/MAG 321 con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112	01	SET156564
		Unità di saldatura MIG/MAG 321 K con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori	01	SET156566
		Unità di saldatura MIG/MAG 321 K con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m	01	SET156568
		Unità di saldatura MIG/MAG 321 K con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m	01	SET156570
	Opzione	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto	46	138940
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 35 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210401
	B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , versione standard	46	107018
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 307 G, 3 m	06	02210858
	C2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 307 G, 4 m	06	02210859
Accessori:				
	D1	BiPowerPLUS per MobiMIG 320/321 K non in combinazione con presa per unità di raffreddamento ad acqua	46	131446

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D2	Adattatore: da spina schuko 230 V a connettore CEE 32 A/400 V per MobiMIG 320/321 K		46	143244
	D3	Porta torcia D27 per il montaggio al manico o al tubo del manico		46	157598
	D4a	Carrello modello TW 112, nero per unità di saldatura portatili incl. portabombola gas per 1 bombola		46	138938
	D4b	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto		46	138940
	D5	Cover per pannello operativo per MobiMIG 320/321 K		46	155918
	D6	Impugnatura per il trasporto isolata elettricamente per HighPULSE 28x/35x K e HighPULSE touch 280/350 K		46	107540

E Accessori per raffreddatore ad acqua:

	E1	Unità di raffreddamento ad acqua modello WK 300		46	02610143
	E2	Presse per unità di raffreddamento ad acqua 6-pol. per MobiTIG 284/304 DC e MobiMIG 320/321 K		46	124858
	E3	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822
	E4	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 352 W, 3 m		06	142546
	E5	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 352 W, 4 m		06	142548
	E6	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 504 W, 3 m		06	142482
	E7	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 504 W, 4 m		06	142484

F Software (gratuito)

	F1	Software per processo ColdMIG per MobiMIG 280/320/321 K		17	128430
---	----	---	--	----	--------

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
G	Kit trainafile per DV-26:			
G1	Kit per acciaio carbonio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113846
G2	Kit per acciaio carbonio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113848
	G3	Kit per acciaio inox 0.8 mm (DV-26/31/32)	46	113852
	G4	Kit per acciaio inox 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)	46	113854
G5	Kit per alluminio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113858
G6	Kit per alluminio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113860

SpeedMIG touch 450 KW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	28 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 36.5 V
Corrente di saldatura:	20 - 450 A
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	450 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento	F
Raffreddamento	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, brasatura MIG, MMA/elettrodo, DeepARC, ColdMIG
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale (punto, saldatura a punti)
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Pulsante:	avanzamento del filo
Display digitale:	corrente, tensione, velocità di alimentazione del filo e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia:	sulla macchina, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili:	correzione tempo, bruciatura filo
Funzioni automatiche:	soft start (programmabile)
Controllo:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddamento ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	90 kg
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 880 mm

Alimentatore del filo: integrato, modello DV-26

Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafilo:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di Saldatura MIG/MAG SpeedMIG touch 450 KW				
	A	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 KW	01	SET155612
	AB	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 KW con accessori	01	SET155614
	ABC1	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 KW con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m	01	SET155616
	ABC2	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 KW con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m	01	SET155618
! Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €).				
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 70 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse	46	02210408
	B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , monostadio	46	01200300
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m	06	142482
	C2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 504 W, 4 m	06	142484

SpeedMIG touch 450 DW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	28 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 36.5 V
Corrente di saldatura:	20 - 450 A
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	450 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento:	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, brasatura MIG, MMA/elettrodo, DeepARC, ColdMIG
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale (punto, saldatura a punti)
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Pulsante:	avanzamento del filo
Display digitale:	corrente, tensione, velocità di alimentazione del filo e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia:	sul trainafile, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili:	correzione tempo, bruciatura filo
Funzioni automatiche:	soft start (programmabile)
Controllo:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddamento ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	120 kg (trainafile incluso)
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 1200 mm (incl. trainafile e dispositivo rotante)

Trainafile: montato separatamente, modello DV-26

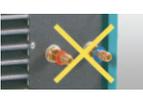
Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafile:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	18 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

Trainafile: montato separatamente, modello DV-31

Alimentazione:	42 V-AC/42 V-DC
Alimentazione filo:	4-roller drive 0.5 - 30 m/min. con raddrizzafilo e motorino tachimetrico
Pulsante:	avanzamento del filo
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	21 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di Saldatura MIG/MAG SpeedMIG touch 450 DW				
 A	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 DW (DV-26)		01	SET155542
AB	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 DW (DV-26) con accessori		01	SET155544
ABC1	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m		01	SET155546
ABC2	Unità di saldatura MIG sinergica SpeedMIG touch 450 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m		01	SET155548
!	Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €).			
B Trainafilo DV-26:				
	Trainafilo DV-26 per SpeedMIG touch, incl. pannello di controllo		38	155550
!	Filo max. 1.2 mm con trainafilo DV-26. Usare opzione DV-31 per fili >1.2 mm			
	Opzione per trainafilo DV-31 0.5 - 30 m/min. incl. raddrizzatore di fili e motorino tachimetrico quando non si utilizza DV-26		46	01910011
C Accessori standard:				
	C1 Kit cavo di massa: cavo di massa 70 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse		46	02210408
	C2 Riduttore di pressione argon/CO2, monostadio		46	01200300
D Torce per saldatura:				
	D1 Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m		06	142482
	D2 Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 4 m		06	142484

Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
1	Accessori				
	1.1	Adattatore per bobina di filo		46	02900104
	1.2	Porta torcia D27 per il montaggio al manico o al tubo del manico		46	157598
	1.3	Collegamento per controllo remoto incl. presa 10 poli per SpeedMIG touch KW		46	155850
	1.4	Comando remoto per energia e regolazione della tensione incl. cavo da 5 m		46	01903542
	1.5	Cavo per saldatura ad elettrodo 70 mm ² , 5 m incl. spina e portaelettrodo		46	02210449
	1.6	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822
	1.7	Filtro 340 x 190 mm per SpeedMIG e HighPULSE touch 400/450 (minimo 10 pezzi)	10 pezzi	46	155848
	1.8a	Riduzione del prezzo: unità di raffreddamento ad acqua non integrata (versione K)		46	111832
	1.8b	Riduzione del prezzo: unità di raffreddamento ad acqua non integrata (versione D)		46	01903611
	1.9	Golfare di sollevamento, zincato	4 pezzi	46	09002001
	1.10a	Cover CON serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	158746
	1.10b	Cover SENZA serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	159398
	1.11	Cambio di polarità per serie SpeedMIG touch		46	155880
	1.12	Collegamento alimentazione e automazione o WCM, installato nella sorgente della saldatrice Merkle, spina a 10 pin: Saldatura ON, ARCO OK, Arresto di emergenza e 42 V AC		31	132532
	1.13a	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 352 W, 3 m		06	142546
	1.13b	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 352 W, 4 m		06	142548

Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	1.14a	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC DIGITAL, modello SBT 504 W, 3 m		25	154244
	1.14b	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC DIGITAL, modello SBT 504 W, 4 m		25	154248

2
Accessori per trainafile:

        	2.1	Dispositivo girevole per trainafile comprensivo di set di viti		46	137436
	2.2	4 ruote montate sul trainafile		38	00102109
	2.3a	Cover con serratura per pannello operativo del trainafile per HighPULSE, HighPULSE touch e SpeedMIG		46	137546
	2.3b	Cover (standard) per pannello operativo del trainafile per HighPULSE, HighPULSE touch e SpeedMIG		46	137547
	2.4	Controllo 'fine del filo di saldatura', installato nella scatola del trainafile		46	103365
	2.5	Dispositivo di sospensione per trainafile elettricamente isolato		46	00502878
	2.6	Adattatore Dinse per connettore torcia Euro (MIG/MAG)		46	01900544
	2.7	Connessione per guidafile all'interno della scatola del trainafile		38	110454
2.8	Trainafile DV-26 per SpeedMIG touch, incl. pannello di controllo		38	155550	

3
Cavo di collegamento per il controller nel trainafile

	3.1	Cavo di collegamento 5 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138518
	3.2	Cavo di collegamento 10 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138520
	3.3	Cavo di collegamento 15 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138522
	3.4	Cavo di collegamento 20 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138524
	3.5	Cavo di collegamento 30 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	145740

Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
Riduzione del prezzo, se non usufruita:					
	3.6	Cavo di collegamento 1.6 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138516
4 Software (gratuiti):					
	4.1	Software per il processo DeepARC per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	120488
	4.2	Software per il processo ColdMIG per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	118064
5 Software:					
	5.1	SoftwareProDok32: generazione e documentazione di impulsi e programmi MIG/MAG per PC con porta RS 232 o USB, per Windows, incl. chiavetta e 5 m cavo, CD-ROM		17	113810
6 Accessori per l'automazione:					
	6.1	Connessione saldatura automatizzata SpeedMIG touch: STOP d'emergenza, saldatura ON, arco OK presa 6 poli.		46	155852
	6.2	Cavo di collegamento 6 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903593
7 Kit trainafile per DV-26 e DV-31:					
	7.1	Kit per acciaio carbonio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113846
	7.2	Kit per acciaio carbonio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113848
	7.3	Kit per acciaio carbonio 1.6 mm (DV-31/32)		46	113850
	7.4	Kit per acciaio inox 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113852
	7.5	Kit per acciaio inox 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113854
	7.6	Kit per acciaio inox 1.6 mm (DV-31/32)		46	113856
	7.7	Kit per alluminio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113858
	7.8	Kit per alluminio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113860
	7.9	Kit per alluminio 1.6 mm (DV-31/32)		46	113862
	7.10	Kit per filo animato 1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113864
	7.11	Kit per filo animato 1.6 mm (DV-26/31/32)		46	113866
	7.12	Kit per filo animato 2.0/2.4 mm (DV-31/32)		46	113868
	7.13	Kit per filo animato 2.8 mm (DV-31/32)		46	113870
	7.14	Kit per filo animato 3.2 mm (DV-31/32)		46	113872



Tecnologia collaudata per la saldatura universale

UNITÀ DI SALDATURA A IMPULSO SINERGICO



Con la nuova serie HighPULSE touch, Merkle presenta la sua collaudata tecnologia pulsata sinergica combinata con il funzionamento intuitivo di un pannello di controllo touch. Il concetto di funzionamento indipendente dalla lingua e il pacchetto "all inclusive" con tutti i comuni programmi di saldatura e i processi speciali consentono una configurazione rapida e semplice.

- Pannello di controllo touch facile da usare e indipendente dalla lingua
- Funzionamento perfetto anche con guanti da saldatura
- DeepARC, ColdMIG, HighUP e i programmi di saldatura sono standard
- Controllo continuo della corrente alla torcia TEDAC®



HighPULSE 284/354

HighPULSE 354/454/554 KW/DW

modello	corrente	controllo
HighPULSE touch		
280 K	25 - 280 A, 35%	continuo *
350 K	25 - 350 A, 40%	continuo *
400 KW/DW	20 - 400 A, 80%	continuo
450 KW/DW	20 - 450 A, 60%	continuo

controllo	corrente	modello
HighPULSE		
continuo	25 - 280 A, 35%	284 K *
continuo	25 - 350 A, 40%	354 K *
continuo	25 - 350 A, 50%	354 DW *
continuo	20 - 450 A, 50%	454 KW/DW *
continuo	20 - 550 A, 40%	554 KW/DW *
interfaccia	20 - 350 A, 60%	352 RS *
interfaccia	20 - 450 A, 50%	452 RS *
interfaccia	20 - 550 A, 40%	552 RS *

*Disponibile su richiesta

HighPULSE touch 400 KW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	25 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 34 V
Corrente di saldatura:	20 - 400 A
Ciclo di lavoro 80 % (10 min.):	400 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento:	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, PulseARC, MMA/elettrodo, brasatura MIG, DeepARC, ColdMIG, HighUP
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Avanzamento del filo:	pulsante e avanzamento del filo automatico
Display digitale:	corrente, tensione, velocità del filo m/min e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold sulla macchina, sulla torcia TEDAC
Regolazione dell'energia:	correzione tempo, bruciatura filo, forma dell'impulso
Parametri regolabili:	2000 job programmabili
Funzioni automatiche:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddatore ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	90 kg
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 880 mm

Alimentatore del filo: integrato, modello DV-26

Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafilo:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro

Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
------	-------------	----	-------	----------

A Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW


A	Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW (DV-26)		30	SET158720
AB	Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW (DV-26) con accessori		30	SET158722
ABC1	Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m		30	SET158724
ABC2	Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 KW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m		30	SET158726

! Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €).
B Accessori standard:


B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 70 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse		46	02210408
----	---	--	----	----------



B2	Riduttore di pressione argon/CO2, monostadio		46	01200300
----	--	--	----	----------

C Torce per saldatura:


C1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m	06	142482	
C2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 4 m	06	142484	

HighPULSE touch 450 KW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	28 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 36.5 V
Corrente di saldatura:	20 - 450 A
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	450 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento	F
Raffreddamento	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, PulseARC, MMA/elettrodo, brasatura MIG, DeepARC, ColdMIG, HighUP
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Avanzamento del filo:	pulsante e avanzamento del filo automatico
Display digitale:	corrente, tensione, velocità del filo m/min e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia:	sulla macchina, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili:	correzione tempo, bruciatura filo forma dell'impulso
Funzioni automatiche:	2000 job programmabili
Controllo:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddatore ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	90 kg
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 880 mm

Alimentatore del filo: integrato, modello DV-26

Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafilo:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro

Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW				
	A	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW (DV-26)	30	SET158994
	AB	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW (DV-26) con accessori	30	SET158996
	ABC1	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m	30	SET158998
	ABC2	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 KW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m	30	SET159000
! Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €)				
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 95 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse	46	02210403
	B2	Riduttore di pressione argon/CO2, monostadio	46	01200300
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m	06	142482
	C2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 4 m	06	142484

Accessori per HighPULSE touch 400/450 KW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
1	Accessori:				
	1.1	Adattatore per bobina di filo		46	02900104
	1.2	Porta torcia D27 per il montaggio al manico o al tubo del manico		46	157598
	1.3	Kit push-pull incl. prese e interruttori per HighPULSE e SpeedMIG KW		46	138290
	1.4	Collegamento per comando remoto incl. PRESA per HP, SM in versione KW		46	155484
	1.5	Comando remoto per regolazione corrente e tensione incl. cavo da 5 m		46	01903542
	1.6	Kit pinza porta elettrodo 70 mm², 5 m		46	02210449
	1.7	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822
	1.8	Filtro 340 x 190 mm per SpeedMIG e HighPULSE touch 400/450 (minimo 10 pezzi)	10 pezzi	46	155848
	1.9	Riduzione del prezzo: unità di raffreddamento ad acqua non integrata (versione K)		46	111832
	1.10	Golfare di sollevamento, zincato	4 pezzi	46	09002001
	1.11a	Cover CON serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	158746
	1.11b	Cover SENZA serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	159398
2	Software (gratuiti):				
	2.1	Software per il processo DeepARC per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	120488
	2.2	Software per il processo ColdMIG per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	118064
	2.3	Software per il processo HighUP per serie HighPULSE		17	134392

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
3	Software:			
	3.1 Pacchetto EN 1090 WPS/WPQR incl. job per serie HighPULSE e HighPULSE touch 350 - 550 A incl. calibrazione dell'unità		17	135636
	3.2 SoftwareProDok32: generazione e documentazione di impulsi e programmi MIG/MAG per PC con porta RS 232 o USB, per Windows, incl. chiavetta e 5 m cavo, CD-ROM		17	113810
	3.3 Software ProJOB32pro: generazione di job e documentazione, offline e online, aggiornamenti software per PC con porta RS 232, USB o ethernet, per Windows, incl. cavo da 5 m, CD-ROM		17	125584
	3.4 Software ProJOB32: generazione di job e documentazione, aggiornamenti software per PC con porta RS 232 o USB, per Windows, incl. cavo da 5 m, convertitore, CD-ROM		17	118444
4	Accessori per l'automazione:			
	4.1 Attacco per saldatura automatizzata per unità di saldatura manuale HighPULSE, SpeedMIG, HighTIG - STOP di emergenza, saldatura ON, arco OK - presa 6 poli.		46	138296
	4.2 Cavo di collegamento 6 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903593
	4.3 Connessione bus (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, ecc.) per HighPULSE, SpeedMIG		17	113834
	4.4 Interfaccia digitale per job (6 bit - 64 job) oppure HighPULSE con presa 24 pol. segnali: saldatura accesa, arco avviato, arresto di emergenza, torcia spenta e 6 bit per i lavori		17	159202
	4.5 Cavo di collegamento 24 pin., 5 m unità di saldatura - robot		46	01903557
5	Kit trainafilo per DV-26 e DV-31:			
	5.1 Kit per acciaio carbonio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113846
	5.2 Kit per acciaio carbonio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113848
	5.3 Kit per acciaio inox 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113852
	5.4 Kit per acciaio inox 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113854
	5.5 Kit per alluminio 0.8 mm (DV-26/31/32)		46	113858
	5.6 Kit per alluminio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)		46	113860

HighPULSE touch 400 DW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	25 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 34 V
Corrente di saldatura:	20 - 400 A
Ciclo di lavoro 80 % (10 min.):	400 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, PulseARC, MMA/elettrodo, brasatura MIG, DeepARC, ColdMIG, HighUP
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Avanzamento del filo:	pulsante e avanzamento del filo automatico
Display digitale:	corrente, tensione, velocità del filo m/min e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia:	sul trainafilo, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili:	correzione tempo, bruciatura filo, forma dell'impulso
Funzioni automatiche:	2000 job programmabili
Controllo:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddatore ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	120 kg (incl. trainafilo)
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 1200 mm (incl. trainafilo e dispositivo rotante)

Alimentatore del filo: montato separatamente, modello DV-26

Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafilo:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	18 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

Trainafilo: montato separatamente, modello DV-31

Alimentazione:	42 V-AC/42 V-DC
Alimentazione filo:	4-roller drive 0.5 - 30 m/min. con raddrizzafilo e motorino tachimetrico
Pulsante:	avanzamento del filo
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	21 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 DW				
A	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 DW (DV-26)		30	SET158986
AB	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 DW (DV-26) con accessori		30	SET158988
ABC1	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m		30	SET158990
ABC2	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 400 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m		30	SET158992



! Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €).

B Trainafile DV-26:



	Trainafile DV-26 per HighPULSE, High PULSE touch, SpeedMIG		38	137652
--	--	--	----	--------

! Filo max. 1.2 mm con trainafile DV-26. Usare opzione DV-31 per fili >1.2 mm



Opzione	Opzione per trainafile DV-31 0.5 - 30 m/min. incl. raddrizzatore di fili e motorino tachimetrico quando non si utilizza DV-26		46	01910011
---------	---	--	----	----------

C Accessori standard:



C1	Kit cavo di massa: cavo di massa 70 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse		46	02210408
----	---	--	----	----------



C2	Riduttore di pressione argon/CO2, monostadio		46	01200300
----	--	--	----	----------

D Torce per saldatura:



D1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m		06	142482
----	---	--	----	--------

D2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 4 m		06	142484
----	---	--	----	--------

HighPULSE touch 450DW

Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	20 A
Corrente max:	28 A
cos phi:	0.96

Secondario:

Tensione a circuito aperto:	67 V
Tensione di saldatura:	15 - 36.5 V
Corrente di saldatura:	20 - 450 A
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	450 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	360 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento	AF
Lunghezza dell'arco:	controllo automatico dell'energia
Programmi:	MIG/MAG, PulseARC, MMA/elettrodo, brasatura MIG, DeepARC, ColdMIG, HighUP
Selezione del programma:	materiale, diametro del filo e gas sul display
Modalità operative:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente iniziale
Controllo del gas:	pulsante con funzione hold e spegnimento automatico
Avanzamento del filo:	pulsante e avanzamento del filo automatico
Display digitale:	corrente, tensione, velocità del filo m/min e spessore del materiale con pre-visualizzazione e funzione hold
Regolazione dell'energia:	sul trainafile, sulla torcia TEDAC
Parametri regolabili:	correzione tempo, bruciatura filo forma dell'impulso
Funzioni automatiche:	2000 job programmabili
Controllo:	tramite display touch e/o encoder rotativo con pulsante
Encoder rotativo:	energia, lunghezza dell'arco
Sorgente energia:	inverter
Prese 95 mm ² :	cavo di massa e cavo dell'elettrodo
Raffreddamento torcia:	raffreddatore ad acqua integrato
Cavo alimentazione rete:	4 x 6.0 mm ² , lunghezza 5 m con spina 3 x 400 V, 32 A
Tubo del gas:	2 m
Portabombola del gas:	per bombole da 10, 20 e 50 l
Stabilizzazione:	± 10 % di fluttuazione della rete elettrica
Filtro dell'aria:	standard
Norma:	EN 60974-1 S / CE
Peso:	120 kg (incl. trainafile)
Dimensioni l x p x h:	1210 x 430 x 1200 mm (incl. trainafile e dispositivo rotante)

Alimentatore del filo: montato separatamente, modello DV-26

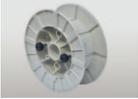
Alimentazione:	26 V-DC/42 V-AC
Motore trainafile:	Motore DC con trasmissione a vite senza fine 0.5 - 25 m/min
Trasmissione:	4-roller-drive DV-26
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	18 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

Trainafile: montato separatamente, modello DV-31

Alimentazione:	42 V-AC/42 V-DC
Alimentazione filo:	4-roller drive 0.5 - 30 m/min. con raddrizzafile e motorino tachimetrico
Pulsante:	avanzamento del filo
Gruppo mozzo bobina:	D 300/15 DIN 8559
Attacco torcia:	attacco Euro
Cavo di collegamento:	1.6 m, 95 mm ² , raffreddato ad acqua
Peso:	21 kg
Dimensioni l x p x h:	610 x 410 x 195 mm

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A	Unità di saldatura ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 DW			
	A	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 DW (DV-26)	30	SET158710
	AB	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 DW (DV-26) con accessori	30	SET158712
	ABC1	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 3 m	30	SET158714
	ABC2	Unità di saldatura MIG ad impulso sinergico HighPULSE touch 450 DW (DV-26) con accessori e torcia TEDAC SBT 504 W, 4 m	30	SET158716
!	Software DeepARC, ColdMIG, HighUP inclusi gratuitamente (Valore: 4.770,00 €).			
B	Trainafile DV-26:			
		Trainafile DV-26 per HighPULSE, High PULSE touch, SpeedMIG	38	137652
!	Filo max. 1.2 mm con trainafile DV-26. Usare opzione DV-31 per fili >1.2 mm			
	Opzione	Opzione per trainafile DV-31 0.5 - 30 m/min. incl. raddrizzatore di fili e motorino tachimetrico quando non si utilizza DV-26	46	01910011
C	Accessori standard:			
	C1	Kit cavo di massa: cavo di massa 95 mm ² lunghezza 4 m, morsetto di massa e connettore dinse	46	02210403
	C2	Riduttore di pressione argon/CO2, monostadio	46	01200300
D	Torce per saldatura:			
	D1	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC modello SBT 504 W, 3 m	06	142482
	D2	Torcia per saldatura manuale MIG/MAG TEDAC, modello SBT 504 W, 4 m	06	142484

Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
1	Accessori:				
	1.1	Adattatore per bobina di filo		46	02900104
	1.2	Porta torcia D27 per il montaggio al manico o al tubo del manico		46	157598
	1.3	Kit push-pull incl. prese e interruttori per HighPULSE e SpeedMIG DW		46	138286
	1.4	Collegamento per telecomando incl. presa e interruttore per HighPulse, SpeedMig e OptiMIG in versione DW		46	02110427
	1.5	Comando remoto per regolazione corrente e tensione incl. cavo da 5 m		46	01903542
	1.6	Kit pinza porta elettrodo 70 mm², 5 m		46	02210449
	1.7	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822
	1.8	Filtro 340 x 190 mm per SpeedMIG e HighPULSE touch 400/450 (minimo 10 pezzi)	10 pezzi	46	155848
	1.9	Riduzione del prezzo: unità di raffreddamento ad acqua non integrata (versione D)		46	01903611
	1.10	Golfare di sollevamento, zincato	4 pezzi	46	09002001
	1.11a	Cover CON serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	158746
	1.11b	Cover SENZA serratura, trasparente, per pannello frontale HighPULSE touch, SpeedMIG touch Versione KW e DW		46	159398
2	Accessori per trainafile:				
	2.1	Dispositivo girevole per trainafile comprensivo di set di viti		46	137436

Accessori per SpeedMIG touch 450 KW/DW

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	2.2	4 ruote montate sul trainafile		38	00102109
	2.3	Pannello operativo standard all'interno del trainafile per serie HighPULSE, HighPULSE touch e SpeedMIG (solo con cavo di interconnessione speciale)		46	138526
	2.4	Cover (standard) per pannello operativo del trainafile per HighPULSE, HighPULSE touch e SpeedMIG		46	137547
	2.5	Cover con serratura per pannello operativo del trainafile per HighPULSE, HighPULSE touch e SpeedMIG		46	137546
	2.6	Controllo 'fine del filo di saldatura', installato nella scatola del trainafile		46	103365
	2.7	Dispositivo di sospensione per trainafile elettricamente isolato		46	00502878
	2.8	Adattatore Dinse per connettore torcia Euro (MIG/MAG)		46	01900544
	2.9	Supporto a bandiera G3		05	147244
	2.10	Carrello più largo per il montaggio di HighPULSE touch, SpeedMIG touch DW		05	160188
	2.11	Connessione per guidafile all'interno della scatola del trainafile (fusto)		38	110454
	2.12	Trainafile DV-26 per HighPULSE, HighPULSE touch, SpeedMIG		38	137652
	2.13	Trainafile DV-31 per HighPULSE, HighPULSE touch, SpeedMIG		38	137650

3
Cavo di collegamento al trainafile per il controller nella macchina:


	3.1	Prolunga di connessione traino/generatore 5 m 70 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454 OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	138844
	3.2	Prolunga di connessione traino/generatore 10 m 70 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	138846
	3.3	Prolunga di connessione traino/generatore 15 m 70 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	153218
	3.4	Prolunga di connessione traino/generatore 20 m 70 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	153220
	3.5	Prolunga di connessione traino/generatore 30 m 70 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	154388

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.	
Riduzione del prezzo, se non usufruita:					
4	 3.6	Cavo di collegamento 1.6 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, OptiMIG 351, 451, HighPULSE touch 400/450 DW		38	138842
	Cavo di collegamento per il controller nel trainafile:				
	4.1	Cavo di collegamento 1.6 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138516
	4.2	Cavo di collegamento 5 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138518
	4.3	Cavo di collegamento 10 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138520
	4.4	Cavo di collegamento 15 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138522
	4.5	Cavo di collegamento 20 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	138524
4.6	Cavo di collegamento 30 m 95 mm ² , HighPULSE, SpeedMIG 352, 452, 354, 454, 554, HighPULSE touch 400/450 per pannello operativo all'interno del trainafile		38	145740	
5	Software (gratuiti):				
 5.1	Software per il processo DeepARC per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	120488	
 5.2	Software per il processo ColdMIG per serie HighPULSE/SpeedMIG		17	118064	
 5.3	Software per il processo HighUP per serie HighPULSE		17	134392	
6	Software:				
 6.1	Pacchetto EN 1090 WPS/WPQR incl. job per serie HighPULSE e HighPULSE touch 350 - 550 A incl. calibrazione dell'unità		17	135636	
 6.2	SoftwareProDok32: generazione e documentazione di impulsi e programmi MIG/MAG per PC con porta RS 232 o USB, per Windows, incl. chiavetta e 5 m cavo, CD-ROM		17	113810	
 6.3	Software ProJOB32pro: generazione di job e documentazione, offline e online, aggiornamenti software per PC con porta RS 232, USB o ethernet, per Windows, incl. cavo da 5 m, CD-ROM		17	125584	
 6.4	Software ProJOB32: generazione di job e documentazione, aggiornamenti software per PC con porta RS 232 o USB, per Windows, incl. cavo da 5 m, convertitore, CD-ROM		17	118444	

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
7	Accessori per l'automazione:				
	7.1	Attacco per saldatura automatizzata per unità di saldatura manuale HighPULSE, SpeedMIG, HighTIG - STOP di emergenza, saldatura ON, arco OK - presa 6 poli.	46		138296
	7.2	Cavo di collegamento 6 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m	46		01903593
	7.3	Connessione bus (Profibus, DeviceNet, CANopen, interbus, ecc.) per HighPULSE, SpeedMIG	17		113834
	7.4	Interfaccia digitale per job (6 bit - 64 job) oppure HighPULSE con presa 24 pol. segnali: saldatura accesa, arco avviato, arresto di emergenza, torcia spenta e 6 bit per i lavori	17		159202
	7.5	Cavo di collegamento 24 pin., 5 m unità di saldatura - robot	46		01903557
8	Kit trainafilo per DV-26 e DV-31:				
	8.1	Kit per acciaio carbonio 0.8 mm (DV-26/31/32)	46		113846
	8.2	Kit per acciaio carbonio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)	46		113848
	8.3	Kit per acciaio carbonio 1.6 mm (DV-31/32)	46		113850
	8.4	Kit per acciaio inox 0.8 mm (DV-26/31/32)	46		113852
	8.5	Kit per acciaio inox 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)	46		113854
	8.6	Kit per acciaio inox 1.6 mm (DV-31/32)	46		113856
	8.7	Kit per alluminio 0.8 mm (DV-26/31/32)	46		113858
	8.8	Kit per alluminio 1.0/1.2 mm (DV-26/31/32)	46		113860
	8.9	Kit per alluminio 1.6 mm (DV-31/32)	46		113862
	8.10	Kit per filo animato 1.2 mm (DV-26/31/32)	46		113864
	8.11	Kit per filo animato 1.6 mm (DV-26/31/32)	46		113866
	8.12	Kit per filo animato 2.0/2.4 mm (DV-31/32)	46		113868
	8.13	Kit per filo animato 2.8 mm (DV-31/32)	46		113870
	8.14	Kit per filo animato 3.2 mm (DV-31/32)	46		113872





Massima funzionalità e facilità d'uso

UNITÀ DI SALDATURA TIG



Saldatrici Merkle TIG – macchine ideali per la saldatura precisa dei giunti con corrente continua o alternata

Grazie allo stretto arco concentrato, l'apporto di calore al pezzo è basso. Le macchine sono utilizzabili manualmente o in modalità automatizzata. È disponibile un sistema di avanzamento automatico del filo freddo.

- **LiteTIG / MobiTIG:**
Piccole unità di saldatura TIG portatili, facili da usare
- **LogiTIG:**
Nuovo standard portatile per la saldatura TIG AC/DC

modello	corrente	Alim.V
---------	----------	--------

LiteTIG, MobiTIG e LogiTIG

LiteTIG 190 DC	5 - 190 A, 35%	230 V
LiteTIG 210 DC	5 - 210 A, 20%	230 V **
MobiTIG 304 DC	5 - 300 A, 50%	400 V **
	5 - 180 A, 35%	230 V*
LiteTIG 190 AC/DC	5 - 190 A, 35%	230 V
LiteTIG 210 AC/DC	5 - 210 A, 20%	230 V
LogiTIG 221 AC/DC	5 - 220 A, 25%	230 V
LogiTIG 240 AC/DC	5 - 240 A, 35%	230 V **
LogiTIG 300 AC/DC	5 - 300 A, 50%	400 V

* con BiPower Plus (opzionale)

** Disponibile su richiesta



LiteTIG

LogiTIG

LiteTIG 190 DC
Primario:

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Corrente continua:	16 A
Corrente max (TIG/MMA):	30 A
cos phi:	0.98

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	10.2 - 17.6 V
Corrente di saldatura:	5 - 190 A
Ciclo di lavoro 25 % (10 min.):	190 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	140 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	115 A (40 °C)

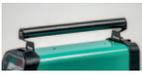


Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento:	AF
Modalità:	TIG (DC) / saldatura MMA
Parametri:	corrente 1, corrente 2, riduzione, corrente finale, post flusso di gas
Job programmabili:	15 job
Regolazioni:	continue a selettore rotativo
Controllo della corrente:	sull'unità, sulla torcia, sul telecomando
Funzioni:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente 2
Accensione:	HF / LiftTIG
Indicazione:	display
Corrente 2:	commutabile tramite 2° pulsante torcia
Tempo di saldatura a punti:	0.01 - 2.5 s
Tempi di impulso lenti:	0.1 - 2.5 s
Tempi di impulso veloci:	50 Hz - 16 kHz
Tempo di discesa:	0 - 25 s
Tempo di salita:	0 - 2 s
Tempo di preflusso del gas:	0 - 2 s
Tempo di postflusso del gas:	0 - 25 s
Tempo di avviamento a caldo:	0.01 - 2.5 s
Corrente di avviamento a caldo:	20 - 170 A
Forza d'arco:	fino a 170 A
Comando remoto:	collegamento tramite attacco torcia 5 poli
Alimentazione:	inverter
Accensione:	dispositivo HF
Attacco torcia:	Merkle TCG e spina 5 poli
Raffreddamento torcia:	gas
Presa 50 mm ² :	cavo di massa
Presa 50 mm ² :	cavo per saldatura ad elettrodo
Cavo di alimentazione:	3 x 2.5 mm ² lungo 5 m con spina Schuko
Tubo del gas:	2 m
Trasporto:	tracolla/tracolla regolabile
Normativa:	EN 60974/1 S/CE
Peso:	7.4 kg
Dimensioni l x p x h:	410 x 150 x 240 mm

Funzionamento MMA/elettrodo

Elettrodo:	1.5 - 4 mm
Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	20.8 - 26.8 V
Corrente di saldatura:	20 - 170 A
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	170 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	135 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	90 A (40 °C)

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC				
	A	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC (connettore TCG Merkle)	48	SET154082
	AB	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC con accessori (connettore TCG Merkle)	48	SET154084
	ABC1	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	48	SET154086
	ABC2	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC con accessori e torcia TH 202 G, 8 m (connettore TCG Merkle)	48	SET154088
Pacchetti				
	A	Pacchetto 10 pezzi di unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC (connettore TCG Merkle)	48	SET154090
	ABC1	Pacchetto 10 pezzi di unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	48	SET154092
	ABC2	Pacchetto 10 pezzi di unità di saldatura TIG LiteTIG 190 DC con accessori e torcia TH 202 G, 8 m (connettore TCG Merkle)	48	SET154094
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 16 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210385
	B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , versione standard	46	107018
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129516
	C2	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129518
D Accessori:				
	D1a	Valigetta per trasporto nera, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 50 x 35 x 19.4 cm	46	n01200370
	D1b	Valigetta per trasporto nera grande, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 59 x 47 x 21 cm	46	n01200372
	D2	Telaio del filtro incl. tappetino filtrante per LiteARC e LiteTIG 160, 180, 210 (montaggio solo presso Merkle con utensile speciale)	46	158294

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D3	Tappetino filtrante 120 x 125 mm per LiteARC e LiteTIG 160, 190		46	158292
	D4	Pedale con cavo da 5 m e spina a 5 poli		46	116730
	D5	Torchia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con interruttore e potenziometro		10	129520
	D6	Kit pinza porta elettrodo 16 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	115702
	D7	Set impugnatura per LiteTIG 190/210		46	158342
	D8a	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: filettatura esterna 1/4, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153800
	D8b	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: attacco rapido 2.7, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153802

LiteTIG 190 AC/DC
Primario:

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Potenza continua:	13.8 kVA
Corrente continua:	16 A
Corrente max (TIG/MMA):	30 A / 35 A
cos phi:	0.98

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	10.2 - 17.2 V
Corrente di saldatura (DC):	5 - 190 A
Corrente di saldatura (AC):	10 - 180 A
Ciclo di lavoro 25 % (10 min.):	180 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	140 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	115 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento:	AF
Modalità:	TIG (AC/DC), saldatura MMA
Parametri:	corrente 1, corrente 2, riduzione, corrente finale, post flusso di gas
Job programmabili:	15 job
Regolazioni:	continue a selettore rotativo
Controllo della corrente:	sull'unità, sulla torcia, sul telecomando
Funzioni:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente 2
Accensione:	HF / LiftTIG
Indicazione:	display
Corrente 2:	commutabile tramite 2° pulsante torcia
Tempo di saldatura a punti:	0.01 - 2.5 s
Tempi di impulso lenti:	0.1 - 2.5 s
Tempi di impulso veloci:	50 Hz - 16 kHz
Tempo di discesa:	0 - 25 s
Tempo di salita:	0 - 2 s
Tempo di preflusso del gas:	0 - 2 s
Tempo di postflusso del gas:	0 - 25 s
Tempo di avviamento a caldo:	0.1 - 2 s
Corrente di avviamento a caldo:	5 - 170 A
Forza d'arco:	fino a 170 A
Frequenza AC:	60 - 200 Hz
Bilanciamento:	15 - 70 %
Presca di alimentazione:	tramite connessione di controllo remoto
Alimentazione:	inverter
Accensione:	dispositivo HF
Attacco torcia:	Merkle TCG e spina 5 poli
Raffreddamento torcia:	gas
Presca 50 mm ² :	cavo di massa
Presca 50 mm ² :	cavo per saldatura ad elettrodo
Cavo di alimentazione:	3 x 2.5 mm ² lunghezza 5 m con spina schuko
Tubo del gas:	2 m
Trasporto:	tracolla/tracolla regolabile
Normativa:	EN 60974/1 S/CE
Peso:	8.0 kg

Funzionamento MMA/elettrodo a bastoncino:

Elettrodo:	1.5 - 4 mm
Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	20 - 26.8 V
Corrente di saldatura:	20 - 170 A
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	170 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	135 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	90 A (40 °C)

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 AC/DC				
	A	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 AC/DC (connettore TCG Merkle)	48	SET155842
	AB	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 AC/DC con accessori (connettore TCG Merkle)	48	SET155844
	ABC1	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	48	SET155846
	ABC2	Unità di saldatura TIG LiteTIG 190 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G,8 m (connettore TCG Merkle)	48	SET155848
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 16 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210385
	B2	Riduttore di pressione argon/CO2, versione standard	46	107018
C Torce per saldatura				
	C1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129516
	C2	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129518
D Accessori:				
	D1a	Valigetta per trasporto nera, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 50 x 35 x 19.4 cm	46	n01200370
	D1b	Valigetta per trasporto nera grande, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 59 x 47 x 21 cm	46	n01200372
	D2	Telaio del filtro incl. tappetino filtrante per LiteARC e LiteTIG 160, 180, 210 (montaggio solo presso Merkle con utensile speciale)	46	158294
	D3	Tappetino filtrante 120 x 125 mm per LiteARC e LiteTIG 160, 190	46	158292
	D4	Telecomando a pedale con cavo da 5 m e spina a 5 poli	46	116730
	D5	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con interruttore e potenziometro	10	129520

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D6	Cavo per saldatura ad elettrodo 16 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	115702
	D7	Adattatore per il collegamento di torce TIG da attacco Euro a connettore TCG Merkle		46	109234
	D8	Set impugnatura per LiteTIG 190/210		46	158342
	D9a	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: filettatura esterna 1/4, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153800
	D9b	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: attacco rapido 2.7, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153802

LiteTIG 210AC/DC
Primario:

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Corrente continua:	16 A
Corrente max (TIG/MMA):	22 A / 25 A
cos phi:	0.99

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	73 V
Tensione di saldatura:	10.2 - 18.4 V
Corrente di saldatura (DC):	5 - 210 A
Corrente di saldatura (AC):	10 - 200 A
Ciclo di lavoro 20 % (10 min.):	210 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	140 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	130 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	F
Raffreddamento:	AF
Modalità:	TIG (AC/DC) / saldatura MMA
Parametri:	corrente 1, corrente 2, riduzione, corrente finale, post flusso di gas
Job programmabili:	15 job
Regolazioni:	continue a selettore rotativo
Controllo della corrente:	sull'unità, sulla torcia, sul telecomando
Funzioni:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con corrente 2
Accensione:	HF / LiftTIG
Indicazione:	display
Corrente 2:	commutabile tramite 2° pulsante torcia
Tempo di saldatura a punti:	0.01 - 2.5 s
Tempi di impulso lenti:	0.1 - 2.5 s
Tempi di impulso veloci:	50 Hz - 16 kHz
Tempo di discesa:	0 - 25 s
Tempo di salita:	0 - 2 s
Tempo di preflusso del gas:	0 - 2 s
Tempo di postflusso del gas:	0 - 25 s
Tempo di avviamento a caldo:	0.01 - 2 s
Corrente di avviamento a caldo:	5 - 170 A
Forza d'arco:	fino a 170 A
Frequenza AC:	50 - 200 Hz
Bilanciamento:	10 - 70 %
Presa di alimentazione:	tramite connessione di controllo remoto
Alimentazione:	inverter
Accensione:	dispositivo HF
Attacco torcia:	Merkle TCG e spina 5 poli
Raffreddamento torcia:	gas
Presa 50 mm²:	cavo di massa
Presa 50 mm²:	cavo per saldatura ad elettrodo
Cavo di alimentazione:	3 x 2.5 mm² lungo 5 m con spina schuko
Tubo del gas:	2 m
Trasporto:	tracolla/tracolla regolabile
Normativa:	EN 60974/1 S/CE
Peso:	8.9kg
Dimensioni l x p x h:	410 x 150 x 240 mm

Funzionamento MMA/elettrodo:

Elettrodo:	1.5 - 4 mm
Tensione a circuito aperto:	73 V
Tensione di saldatura:	20 - 26.8 V
Corrente di saldatura:	20 - 170 A
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	170 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	130 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	120 A (40 °C)

0	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura TIG LiteTIG 210 AC/DC					
	SET155868	A	Unità di saldatura TIG LiteTIG 210 AC/DC (connettore TCG Merkle)	48	SET155868
		AB	Unità di saldatura TIG LiteTIG 210 AC/DC con accessori (connettore TCG Merkle)	48	SET155870
		ABC1	Unità di saldatura TIG LiteTIG 210 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	48	SET155872
		ABC2	Unità di saldatura TIG LiteTIG 210 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 8 m (connettore TCG Merkle)	48	SET155874
B Accessori standard:					
		B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 16 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210385
		B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , versione standard	46	107018
C Torce per saldatura:					
		C1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129516
		C2	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129518
D Accessori:					
		D1a	Valigetta per trasporto nera, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 50 x 35 x 19.4 cm	46	n01200370
		D1b	Valigetta per trasporto nera grande, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 59 x 47 x 21 cm	46	n01200372
		D2	Telaio del filtro incl. tappetino filtrante per LiteARC e LiteTIG 160, 180, 210 (montaggio solo presso Merkle con utensile speciale)	46	158294
		D3	Tappetino filtrante 120 x 125 mm per LiteARC e LiteTIG 160, 190	46	158292
		D4	Pedale con cavo da 5 m e spina a 5 poli	46	116730
	D5	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con interruttore e potenziometro	10	129520	

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D6	Kit pinza porta elettrodo 16 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	115702
	D7	Adattatore per il collegamento di torce TIG da attacco Euro a connettore TCG Merkle		46	109234
	D8	Set impugnatura per LiteTIG 190/210		46	158342
	D9a	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: filettatura esterna 1/4, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153800
	D9b	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: attacco rapido 2.7, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153802

LogiTIG 221AC/DC

Primario:

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
cos phi:	0.95

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	80 V
Tensione di saldatura:	10 - 18.8 V
Corrente di saldatura (DC):	3 - 220 A
Corrente di saldatura (AC):	5 - 220 A
Ciclo di lavoro 25 % (10 min.):	220 A* (40°C)
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	200 A* (40°C)
Ciclo di lavoro 40 % (10 min.):	220 A** (20°C)
Ciclo di lavoro 45 % (10 min.):	200 A** (20°C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	190 A** (20 °C) 150 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	170 A (20 °C) 130 A (40 °C)
Prim. potenza cont.:	2.8 kVA
Prim. corrente cont.:	12 A
Prim. corrente max.:	24 A



Optional: con unità di raffreddamento ad acqua WK 210 e carrello TW 112, con cassetto in opzione

Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	H
Raffreddamento:	AF
Modalità:	TIG (AC/DC) / saldatura MMA
Parametri:	corrente 1, corrente 2, riduzione, corrente finale, post flusso di gas
Job programmabili:	1 - 28
Tensione a circuito aperto:	< 24 V p(opzione)
Regolazioni:	continue a selettore rotativo
Controllo della corrente:	sull'unità, sulla torcia, sul telecomando, sul pedale
Funzioni:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con 2 correnti
Accensione:	HF / LiftTIG
Indicazione:	display
Corrente 2:	commutabile tramite 2° pulsante torcia
Tempo di saldatura a punti:	0.01 - 2.5 s
Tempi di impulso lenti:	0.1 - 2.5 s
Tempi di impulso veloci:	50 Hz - 12 kHz
Forma dell'impulso:	dura / morbida
Tempo di discesa:	0 - 25 s
Tempo di salita:	0 - 2 s
Tempo di preflusso del gas:	0 - 2 s
Tempo di postflusso del gas:	0 - 25 s
Pos. impulsi di accensione:	0 - 200 ms
Bilanciamento:	± 91%
Frequenza AC:	50 - 200 Hz
Forma della curva AC:	quadrato, morbido, AC speciale, sinusoidale (50 Hz)
Tempo di avviamento a caldo:	0.01 - 2 s
Corrente di avviamento a caldo:	5 - 220 A
Forza d'arco:	fino a 220 A
LED verde:	rete ON
LED verde:	saldatura ON
LED giallo:	protezione della temperatura
LED rosso:	errore
Presca:	controllo remoto

Alimentazione:	inverter
Accensione:	generatore di accensione HF
Attacco torcia:	Merkle TCG e spina 5 poli
Raffreddamento torcia:	gas
	opzione: acqua
Presca 50 mm ² :	cavo di massa
Presca 50 mm ² :	cavo per saldatura ad elettrodo
Cavo di alimentazione:	3 x 2.5 mm ² lungo 5 m con spina schuko
Tubo del gas:	2 m
Connessione per unità di raffreddamento ad acqua:	opzione
Maniglia:	sopra la macchina
Normativa:	EN 60974/1 S/CE
Peso:	17 kg
Dimensioni l x p x h:	495 x 210 x 450 mm

Funzionamento MMA/elettrodo:

Elettrodo:	1.5 - 3.5 mm
Tensione a circuito aperto:	80 V (con VRD < 24 V)
Tensione di saldatura:	20 - 27 V
Corrente di saldatura:	20 - 180 A
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	180 A (40°C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	170 A** (20°C) 130 A (40°C)
Ciclo di lavoro 100 %:	140 A** (20°C) 110 A (40°C)
Prim. potenza cont.:	3.2 kVA
Prim. corrente cont.:	14 A
Prim. corrente max.:	26 A

*fusibile ritardato 16 A

**fusibile ritardato min. 20 A (e spina CEE)

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC				
	A	Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC (connettore TCG Merkle)	49	SET143074
	AB	Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori (connettore TCG Merkle)	49	SET143096
	ABC1	Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	49	SET143098
	ABC2	Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 8 m (connettore TCG Merkle)	49	SET143100
Con raffreddatore ad acqua e carrello TW 112:				
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC incluso raffreddatore ad acqua WK 210 e carrello TW 112	49	SET143102
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori incluso raffreddatore ad acqua WK 210 e carrello TW 112	49	SET143104
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori incluso raffreddatore ad acqua WK 210, carrello TW 112 e torcia TH 452 W, 4 m	49	SET143106
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 221 AC/DC con accessori incluso raffreddatore ad acqua WK 210, carrello TW 112 e torcia TH 452 W, 8 m	49	SET143108
	Opzione	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto	46	138940
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 35 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210401
	B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , versione standard	46	107018
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129516
	C2	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129518
D Accessori:				
	D1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con interruttore e potenziometro	10	129520

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D2a	Carrello modello TW 112, nero per unità di saldatura portatili incl. portabombola gas per 1 bombola		46	138938
	D2b	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto		46	138940
	D3	Kit pinza porta elettrodo 35 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	02210451
	D4	Pedale con cavo da 5 m e spina a 10 poli		46	01903000
	D5	Pedale con cavo da 8 m e spina a 10 poli		46	01902999
	D6	Telecomando manuale MFR-10, 5 m con spina a 10 pin, con piedino magnetico incl. switch cambio polarità (solo MobiARC 284 cel +/-)		46	123791
	D7	Adattatore per il collegamento di torce TIG da attacco Euro a connettore TCG Merkle		46	109234
	D8	Attacco Euro per unità di saldatura TIG portatili		46	110430
	D9a	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: filettatura esterna 1/4, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153800
	D9b	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: attacco rapido 2.7, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153802
E	Accessori per usare il raffreddatore ad acqua:				
	E1	Unità di raffreddamento ad acqua modello WK 210		46	143136
	E2	Presse per unità di raffreddamento ad acqua 6-pol. per LogiTIG 220/221 AC/DC		46	125928
	E3	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822
	E4	Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145080
	E5	Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145082

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	E6 Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 8 m con attacco TCG Merkle e potenziometro, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145084
F Accessori per robot e automazione:				
 Automation	F1 Connessione per saldatura automatizzata per LogiTIG 220/221 AC/DC - STOP di emergenza, saldatura ON, arco OK - presa 6 poli - accensione HF incrementata		46	125930
	F1.1 Cavo di collegamento 6 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903593
 Automation	F2 Connessione per saldatura automatizzata per LogiTIG 300 AC/DC - 1 canale di controllo (0-10 V) - eSTOP di emergenza, saldatura ON, arco OK - presa 10 poli		46	01301123
	F2.1 Cavo di collegamento 10 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903556

Raffreddatore ad acqua WK 210

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Corrente di rete:	1 A / 1.6 A
Pompa dell'acqua:	pompa ad alta efficienza da 230 V
Pressione dell'acqua:	3.5 bar
Capacità dell'acqua:	3 l
Pressostato dell'acqua:	integrato
Funzioni:	accensione automatica di ventilatore e pompa dell'acqua
Allacciam.eletr.:	cavo con spina 6 poli
Allacciamento idrico:	2 innesti rapidi
Peso:	15 kg
Dimensioni l x p x h:	590 x 210 x 210 mm



	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A	Unità di raffreddamento ad acqua:				
	A	Unità di raffreddamento ad acqua modello WK 210		46	143136
B	Accessori standard:				
	B1	Presadonna per unità di raffreddamento ad acqua 6-pol. per LogiTIG 220/221 AC/DC		46	125928
	B2	Presadonna per unità di raffreddamento ad acqua 6-pol. per MobiTIG 284/304 DC e MobiMIG 320/321 K		46	124858
	B3	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822

LogiTIG 300 AC/DC
Primario:

Alimentazione elettrica:	3 x 400 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
cos phi:	0.95

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	70 V
Tensione di saldatura:	10 - 22 V
Corrente di saldatura:	5 - 300 A
Ciclo di lavoro 50 % (10 min.):	300 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	280 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	250 A (40 °C)
Prim. potenza cont.:	10.4 kVA
Prim. corrente cont.:	15 A
Prim. corrente max:	19 A



Optional: con unità di raffreddamento ad acqua WK 300 e carrello TW 112, con cassetto in opzione

Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	H
Raffreddamento:	AF
Modalità:	TIG (AC/DC) / saldatura MMA
Parametri:	corrente 1, corrente 2, riduzione, corrente finale, post flusso di gas
Job programmabili:	28 job
Regolazioni:	continue a selettore rotativo
Controllo della corrente:	sull'unità, sulla torcia, sul telecomando, sul pedale
Funzioni:	2 tempi, 4 tempi, 4 tempi con 2 correnti
Accensione:	HF / LiftTIG
Indicazione:	display
Corrente 2:	commutabile tramite 2° pulsante torcia
Tempo di saldatura a punti:	0.01 - 2.5 s
Tempi di impulso lenti:	0.1 - 2.5 s
Tempi di impulso veloci:	50 Hz - 12 kHz
Forma dell'impulso:	dura/morbida
Tempo di discesa:	0 - 25 s
Tempo di salita:	0 - 2 s
Tempo di preflusso del gas:	0 - 2 s
Tempo di postflusso del gas:	0 - 25 s
Pos. impulsi di accensione:	0 - 200 ms
Bilanciamento:	± 91%
Frequenza AC:	50 - 200 Hz
Forma della curva AC:	quadrata, morbida, sinusoidale
Tempo di avviam. a caldo:	0.01 - 2 s
Corrente di avviam. a caldo:	5 - 300 A
Forza d'arco:	fino a 300 A
LED verde:	rete ON
LED verde:	saldatura ON
LED giallo:	protezione della temperatura
LED rosso:	errore
Presa:	controllo remoto
Cover:	trasparente, per proteggere il pannello di controllo
Alimentazione:	inverter
Accensione:	generatore di accensione HF
Attacco torcia:	Merkle TCG e spina 5 poli

Raffreddamento torcia	gas
Presa 50 mm ² :	opzione: acqua
Presa 50 mm ² :	cavo di massa
Cavo di alimentazione:	cavo per saldatura ad elettrodo
Tube del gas:	5 x 4.0 mm ² lungo 5 m con spina 400 V / 32 A
Connessione per unità di raffreddamento ad acqua:	2 m
Maniglia:	opzione
Normativa:	sopra la macchina
Peso:	EN 60974/1 S/CE
Dimensioni l x p x h:	39.2 kg
	600 x 300 x 575 mm

Funzionamento MMA/elettrodo:

Elettrodo:	1.5 - 4 mm
Tensione a circuito aperto:	70 V
Tensione di saldatura:	20 - 32 V
Corrente di saldatura:	5 - 300 A
Ciclo di lavoro 30 % (10 min.):	300 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	270 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 100 %:	230 A (40 °C)
Prim. potenza cont.:	13.1 kVA
Prim. corrente cont.:	19 A
Prim. corrente max:	25 A

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC				
	A	Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC (connettore TCG Merkle)	02	SET117236
	AB	Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con accessori (connettore TCG Merkle)	02	SET117238
	ABC1	Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 4 m (connettore TCG Merkle)	02	SET117240
	ABC2	Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con accessori e torcia TH 202 G, 8 m (connettore TCG Merkle)	02	SET117242
Con raffreddatore ad acqua e carrello TW 112:				
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112	02	SET117248
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori	02	SET117250
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori e torcia TH 452 W, 4 m	02	SET117244
		Unità di saldatura TIG LogiTIG 300 AC/DC con raffreddatore ad acqua WK 300, carrello TW 112 inclusi accessori e torcia TH 452 W, 8 m	02	SET117246
	Opzione	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto	46	138940
B Accessori standard:				
	B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 50 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa	46	02210402
	B2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , singolo stadio	46	01200300
C Torce per saldatura:				
	C1	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129516
	C2	Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con doppio pulsante	10	129518
D Accessori:				
		Torcia per saldatura manuale TIG TH 202 G, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità, con interruttore e potenziometro	10	129520

	POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	D2a	Carrello modello TW 112, nero per unità di saldatura portatili incl. portabombola gas per 1 bombola		46	138938
	D2b	Cassetto opzionale per carrello TW 112 con incl. un cassetto		46	138940
	D3	Kit pinza porta elettrodo 35 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	02210451
	D4	Pedale con cavo da 5 m e spina a 10 poli		46	01903000
	D5	Pedale con cavo da 10 m e spina a 10 poli		46	01902999
	D6	Telecomando manuale MFR-10, 5 m con spina a 10 pin, con piedino magnetico incl. switch cambio polarità (solo MobiARC 284 cel +/-)		46	123791
	D7	Telaio filtro con filtro incl. per LogiTIG 300 AC/DC, HighTIG 352 DC, MobiMIG 321 k (ciclo di lavoro ridotto)		46	117530
	D8	Filtri per LogiTIG 300 AC/DC (minimo 10 pezzi)	10 pezzi	46	117532
	D9	Adattatore per il collegamento di torce TIG da attacco Euro a connettore TCG Merkle		46	109234
	D10	Attacco Euro per unità di saldatura TIG portatili		46	110430
	D11a	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: filettatura esterna 1/4", corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153800
	D11b	Opzione connessione gas esterna unità TIG con: attacco rapido 2.7, corrente: 50 mm ² , spina torcia: 5 poli		46	153802

E Accessori per usare il raffreddatore ad acqua:

	E1	Unità di raffreddamento ad acqua modello WK 300		46	02610143
	E2	Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
	E3 Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 4 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145080
	E4 Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 8 m con attacco TCG Merkle, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145082
	E5 Torcia per saldatura manuale TIG TH 452 W, 8 m con attacco TCG Merkle e potenziometro, pelle protettiva nella parte anteriore per una maggior flessibilità		10	145084

F Accessori per robot e automazione:

 Automation	F1 Connessione per saldatura automatizzata per LogiTIG 300 AC/DC - STOP di emergenza, saldatura ON, arco OK - presa 6 poli		46	118068
	F1.1 Cavo di collegamento 6 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903593
 Automation	F2 Connessione per saldatura automatizzata per LogiTIG 300 AC/DC		46	118070
	F2.1 Cavo di collegamento 10 poli unità di saldatura - sistema automatizzato, 5 m		46	01903556

G Accessori per saldatura sincronizzata:

 Synchron	G1 Saldatura sincronizzata AC incl. interruttore e presa		46	00503023
	G2 Cavo di test per saldatura sincronizzata AC		46	00503024

Raffreddatore ad acqua WK 300

Alimentazione elettrica:	1 x 400 V / 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Corrente di rete:	1 A / 1.6 A
Pompa dell'acqua:	pompa ad alta efficienza da 230 V
Pressione dell'acqua:	3.5 bar
Capacità dell'acqua:	3 l
Trasformatore:	400 / 230 V
Pressostato dell'acqua:	integrato
Funzioni:	accensione automatica di ventilatore e pompa dell'acqua
Allacciam.eletr.:	cavo con spina 6 poli
Allacciamento idrico:	2 innesti rapidi
Peso:	20 kg
Dimensioni l x p x h:	600 x 300 x 260 mm



POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
A	Unità di raffreddamento ad acqua:			
	A Unità di raffreddamento ad acqua modello WK 300		46	02610143
B	Accessori standard:			
	B1 Presa per unità di raffreddamento ad acqua 6-pol. per TIG 300 DC, LT 240 AC/DC, HighPULSE RS, HighTIG RS		46	103675
	B2 Refrigerante ME-KM 21, 10 l per unità di saldatura a -20°C		07	107822



Flessibilità ed economicità su tutta la linea

UNITÀ DI SALDATURA MMA/ELETTRODO



Unità di saldatura MMA Merkle

Le unità di saldatura a elettrodo Merkle MMA/stick sono costruite con tecnologia inverter. Si distinguono per le loro superbe qualità di saldatura. Le macchine sono perfette per l'impiego in officina, in cantiere e nell'industria della saldatura dei tubi.

modello	corrente	alim. V
inverter di saldatura MMA		
LiteARC 160	10 - 160 A, 25%	230 V **
LiteARC 180	10 - 180 A, 25%	230 V
MobiARC 284 cel	20 - 280 A, 35%	400 V
	20 - 160 A, 25%	230 V* **
MobiARC 284 cel ±	20 - 280 A, 35%	400 V **

* con BiPower Plus (opzionale)

** disponibili su richiesta



LiteARC 160

LiteARC 180

LiteARC 180
Primario:

Alimentazione elettrica:	1 x 230 V
Frequenza:	50 / 60 Hz
Corrente continua:	16 A
Corrente max (TIG/MMA):	35 A / 28 A
cos phi:	0.98

Funzionamento MMA/elettrodo:

Elettrodo:	1.5 - 4 mm
Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	20.8 - 26.8 V
Corrente di saldatura:	20 - 170 A
Ciclo di lavoro 25 % (10 min.):	170 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	130 A (40 °C)



Classe di protezione:	IP 23
Classe di isolamento:	H
Raffreddamento:	AF
Interruttore principale:	2 fasi
Modalità:	saldatura MMA/elettrodo con anti stick, arc force e hotstart; saldatura TIG (DC) a striscio
Interruttore rotante:	corrente di saldatura
Display digitale:	corrente di saldatura
LED:	rete accesa
	protezione della temperatura
	modalità operativa MMA/TIG
	hotstart
	arcforce
Funzioni:	hotstart (regolabile)
	arc force (regolabile)
	anti stick
Presa 50 mm ² :	cavo di massa
Presa 50 mm ² :	cavo per saldatura ad elettrodo
Cavo di alimentazione:	3 x 2.5 mm ² lungo 5 m con spina schuko
Trasporto:	tracolla/tracolla regolabile
Normativa:	EN 60974/1 S/CE
Peso:	5.2 kg
Dimensioni l x p x h:	360 x 150 x 240 mm

Funzionamento TIG:

Tensione a circuito aperto:	68 V
Tensione di saldatura:	10.4 - 17.2 V
Corrente di saldatura:	10 - 180 A
Ciclo di lavoro 25 % (10 min.):	180 A (40 °C)
Ciclo di lavoro 60 % (10 min.):	130 A (40 °C)

POS.	Descrizione	PU	GrpPr	Part Nr.
------	-------------	----	-------	----------

A Unità di saldatura MMA/elettrodo e TIG LiteARC 180


A	Unità di saldatura MMA/elettrodo e TIG modello LiteARC 180		47	SET146370
AB	Unità di saldatura MMA/elettrodo e TIG modello LiteARC 180 accessori inclusi		47	SET146372

B Accessori standard:

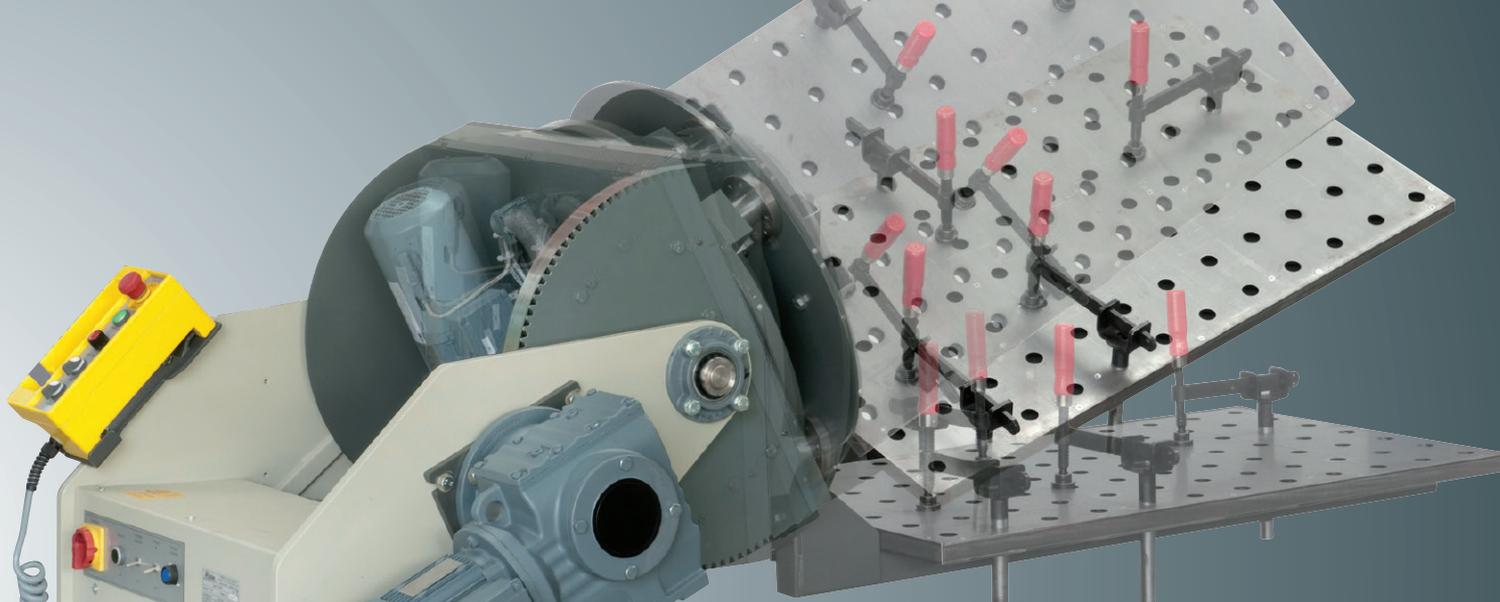

B1	Kit cavo di massa: cavo di massa 16 mm ² lunghezza 4 m, con spina 50 mm ² e morsetto di massa		46	02210385
B2	Kit pinza porta elettrodo 16 mm ² , 4 m incl. spina 50 mm ² portaelettrodo		46	115702

C Accessori:


C1	Valigetta per trasporto nera, in polipropilene, impermeabile, per LiteARC 160/180, LiteTIG 190, dimensioni interne 50 x 35 x 19.4 cm		46	n01200370
C2	Telaio del filtro incl. tappetino filtrante per LiteARC e LiteTIG 160, 180, 210 (montaggio solo presso Merkle con utensile speciale)		46	158294
C3	Tappetino filtrante 120 x 125 mm per LiteARC e LiteTIG 160, 190		46	158292
C4	Set maniglia per LiteArc 160/180		46	158340
C5	Presse telecomando (5 poli) per LiteARC 160/180		46	157166
C6	Telecomando manuale MFR-11 per LiteARC 180/200 con magnete, cavo 5 m, spina 5 poli		46	157168

Accessori per saldatura TIG:


D1	Torcia per saldatura manuale TIG WHL 17-H con valvola gas manuale, 8 m e connettore singolo 50 mm ²		10	101036
D2	Riduttore di pressione argon/CO ₂ , versione standard		46	107018



Applicazione flessibile nella produzione

POSIZIONATORI DI SALDATURA



Posizionatori di saldatura

Merkle progetta e produce un'ampia gamma di posizionatori per saldatura con capacità di carico da 50 a 5000 kg. Le caratteristiche principali sono una velocità di rotazione costante e regolabile, una coppia elevata e un connettore di corrente ad alto carico sul frontalino.

modello	carico max.	RPM
Posizionatori di saldatura		
D 53/25	50 kg	0.25 - 2.5 min ⁻¹ *
D 53/70	50 kg	0.7 - 9 min ⁻¹ *
D 150 touch	150 kg	0.05 - 10 min ⁻¹
D 350 touch	350 kg	0.05 - 5 min ⁻¹
D 655	650 kg	0.075 - 3.0 min ⁻¹ *
D 1005	1,000 kg	0.01 - 1.3 min ⁻¹ *
D 5002	5,000 kg	0.002 - 1.1 min ⁻¹ *

* Disponibile su richiesta



Posizionatori

Posizionatore per saldatura D 150 touch

Dati tecnici

D 150 touch

Altezza della tavola	400 o 750 mm	
Capacità di carico	150 kg / 1.5 kN	
Velocità (giri/min)	0.05 - 10.0 min ⁻¹	
Diametro foro centrale	60 mm	150 mm
Angolo di inclinazione - piastra frontale	135°	
Diametro piastra frontale	400 mm	
Captatore di corrente	400 A [34 V] 80% d.c.	

I posizionatori per saldatura D 150 touch si basano sui collaudati modelli D 102/302. Il nuovo ampio display consente un funzionamento semplice e intelligente. Viene garantita una velocità costante anche nel range di velocità inferiori e con carichi asimmetrici.

I posizionatori Merkle sono "Made in Germany".



- Ampio display multicolore, facile da usare
- Controllo continuo della velocità 0.05 - 10 min⁻¹
- Visualizzazione e impostazione della velocità di saldatura (con diametro del pezzo da lavorare)
- Modalità 2/4 tempi e rotazione oraria/antioraria
- Collegamento per interruttore a pedale o telecomando
- Pannello di controllo con coperchio di protezione
- Diametro foro centrale 60 o 150 mm
- Funzionamento intuitivo e indipendente dalla lingua tramite display touch o selettore rotativo, anche con i guanti

Funzione di sovrapposizione, connessione per saldatura automatizzata, riferimento punto zero

Opzionalmente è disponibile la funzione "Dispositivo di sovrapposizione, connessione per saldatura automatizzata, riferimento punto zero". In modalità automatica, è possibile aggiungere (o ridurre) un segmento di saldatura regolabile fino al movimento a 360°. Il riferimento del punto zero fissa una posizione di partenza definita. Tramite il collegamento per la saldatura automatizzata sono disponibili i segnali "Saldatura ON", "Arc OK" e "Arresto di emergenza".





Controllo dell'energia direttamente alla torcia

SALDATURA TEDAC®



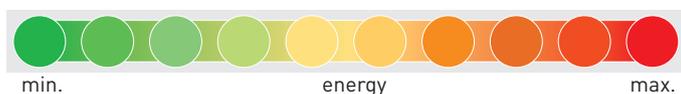
Il Sistema TEDAC®

Il sistema Merkle TEDAC® offre il controllo e la visualizzazione continua a distanza direttamente sulla torcia di saldatura.

Utilizzando il cursore scorrevole montato sulla parte superiore dell'impugnatura della torcia TEDAC® l'operatore può aumentare o diminuire l'impostazione della corrente durante la saldatura.

Utilizzando un indicatore LED visibile e multicolore, eventuali variazioni di energia verranno visualizzate direttamente sulla torcia TEDAC®. Grazie al connettore Euro standard non sono necessari ulteriori cavi di controllo. Il controllo preciso dell'energia avviene tramite il cursore scorrevole montato sull'impugnatura della torcia TEDAC – prima, durante e dopo il processo di saldatura, mentre un LED multicolore continuo permette di visualizzare delle condizioni di saldatura attuali.

Controllo e visualizzazione continui dell'energia



Con il cursore scorrevole TEDAC® l'operatore può inoltre selezionare parametri programmabili (lavori) dalla torcia.

Il Sistema TEDAC® DIGITAL

Con il nuovo sistema TEDAC® DIGITAL Merkle offre un nuovo livello di innovazione in termini di efficienza e facilità d'uso. Il controllo dell'energia viene effettuato direttamente alla torcia di saldatura, mentre il nuovissimo display digitale permette di visualizzare i dati direttamente sulla parte superiore della torcia.

I maggiori vantaggi per l'utilizzatore sono:

- **MAGGIORE PRECISIONE** grazie alla visualizzazione numerica della corrente di saldatura
- **MOLTA PIÙ EFFICIENZA** grazie al controllo dell'energia direttamente sulla torcia di saldatura
- **MOLTO PIÙ COMFORT** grazie ad un display alfanumerico facilmente leggibile
- **RISPARMIO DI TEMPO NOTEVOLE** grazie alla maneggevolezza e al controllo ideali

Le principali funzioni offerte sono:

- **Controllo continuo e preciso dell'energia con display digitale**
- **Correzione della lunghezza dell'arco**
- **Richiamo dei lavori programmabili liberi**



Torcia con impugnatura ergonomica e grilletto con microinterruttore per garantire più di 10 milioni di attivazioni.



Connettore Euro standard, non sono necessari ulteriori cavi di controllo



Con la torcia TEDAC® DIGITAL tutte le impostazioni importanti possono essere effettuate direttamente sulla torcia.

**AGINT distribuisce i prodotti Merkle
in esclusiva per l'Italia**

UPGRADING YOUR PRODUCTION

AGINT esplora il mercato internazionale dell'industria meccanica per selezionare i componenti più innovativi e tecnologicamente avanzati, al fine di importarli e distribuirli a livello nazionale. AGINT continua a selezionare un'ampia gamma di prodotti, destinati alla costruzione di attrezzature, macchine e dispositivi per l'industria meccanica e per la lavorazione dei metalli, per i quali offre un'innovativa selezione di banchi di saldatura, saldatrici e sollevatori per la movimentazione del pezzo, oltre a macchinari e componenti per l'automazione.

Con mezzo secolo di attività alle spalle, AGINT ha maturato una profonda conoscenza del mercato italiano, all'interno del quale è un marchio riconosciuto e un player importante. Mantenendo la propria autonomia, AGINT crea rapporti a lungo termine con i propri partner commerciali e assume per loro il ruolo di filiale italiana.

Questo permette loro di sviluppare il proprio business nel mercato italiano in modo fluido ed efficace, con una grande ottimizzazione delle risorse.

**AGINT:
UPGRADING YOUR PRODUCTION**



Attrezzature AGINT srl

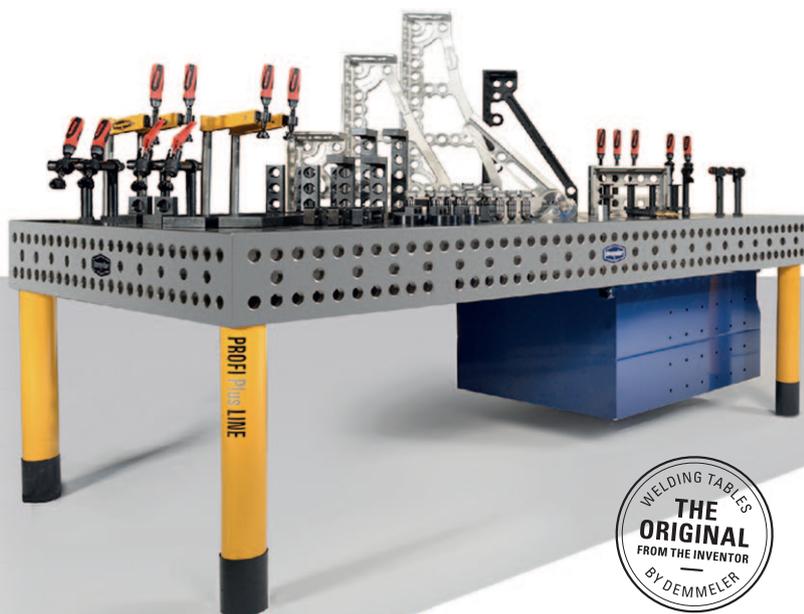
Via Privata Alzaia Trieste,3
20090 Cesano Boscone (MI)
Tel. 02.49451414

info@agint.com www.agint.com

Follow us  

Scoprite anche
i tavoli per saldatura 3D di **DEMMELE**
THE WELDING Table

DEMMELE e AGINT
Il miglior supporto
per la saldatura



OUR PERFORMANCE
makes THE DIFFERENCE



DISTRIBUITO IN ESCLUSIVA PER L'ITALIA DA:



Attrezzature AGINT srl

Via Privata Alzaia Trieste,3
20090 Cesano Boscone (MI)
Tel. 02.49451414

info@agint.com www.agint.com

Follow us  

RIVENDITORE AUTORIZZATO: