



# Bauserie GreenMIG

PURE EFFICIENCY



NEW  - SOFTWARE UPGRADE

PulseARC

ALU

CrNi

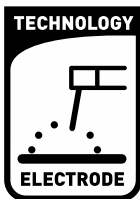
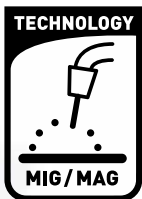
# ZUKUNFT EINFACH FREISCHALTEN!

Exzellente Schweißtechnologie immer weiter zu verbessern ist unser Markenanspruch. Seit 60 Jahren und für alle Anwendungen setzen wir immer wieder Maßstäbe für die Zukunft des Schweißens. So wie mit der völlig neu entwickelten Bauserie **GreenMIG**.

Doch was macht die neue **GreenMIG** so einzigartig?

Es ist die Kombination aus:

- Intuitives und sprachunabhängiges Bedienkonzept
- Sonderschweißprozesse inklusive
- Hervorragendes Preis-/ Leistungsverhältnis



## NEU - SOFTWARE UPGRADE

Über ein Upgrade können die Anlagen **GreenMIG** auf den **PulseARC-Prozess** erweitert und Kennlinien für **Aluminium** und **hochlegierte Stähle** aktiviert werden.

Dieses kann direkt bei der Bestellung der Anlagen erfolgen oder auch später durch eine Software-Aktivierung.

Über einen kostenlosen Demo-Betrieb können die PulseARC-Funktion und alle vorhandenen Kennlinien ausprobiert werden.

## DAS NEUE TOUCHPANEL

Steuern Sie Ihre Prozesse doch ganz einfach wie Sie wollen. Die neuen **GreenMIG** bieten dazu mit dem mehrfarbigen und intuitiv bedienbaren Panel alle Optionen.



Komfortable Bedienung des Touchpanels per Fingertipp, absolut prozesssicher mit und ohne Handschuhe.

Durch die einfache, sprachunabhängige Bedienung können Sie sich die Bedienungsanleitung praktisch sparen.



Neben dem Fingertipp, lassen sich alle Funktionen der Maschine klassisch über Drehgeber steuern.



## PARAMETERVIELFALT

Die einfache Bedienbarkeit setzt sich auch in den diversen Parametereinstellungen fort. Die gewünschten Werte können an den einzelnen Positionen mit einer Fingerbewegung eingestellt werden.



Eine Vielzahl zusätzlicher Parameter kann im Einstellungs-menü angewählt und beliebig verändert werden.

Wer es ganz genau haben möchte, kann den Wert mit dem Drehgeber einstellen und per Tastendruck bestätigen.



Drosselwirkung, Drahrückbrand und -einschleichen, Gasnach- & Gasvorströmzeit sowie Startstrom, Endstrom und Absenkezeit sind einstellbar.

GreenMIG:

# ALLES AN BORD. ALLES PERFECT IM GRIFF!

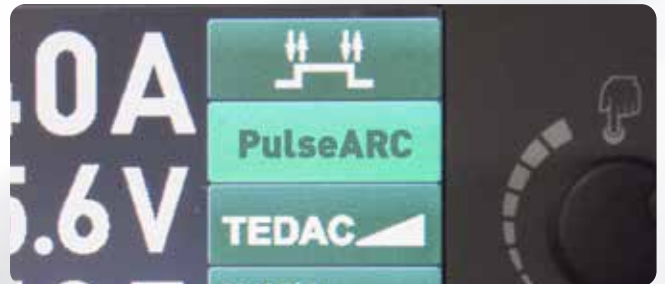
Die neuen **GreenMIG** glänzen nicht nur mit Touchpanel und höchster Wirtschaftlichkeit, sondern auch mit überzeugenden Detaillösungen.

Alles ist auf den Anwender für höchste Funktionalität und erstklassige Schweißergebnisse ausgelegt. Aber sehen Sie selbst!



## UPGRADE PulseARC

Die **GreenMIG** können per Software Upgrade auf den PulseARC Schweißprozess erweitert werden.



**Kennlinien** – Neben dem PulseARC-Prozess können auch Kennlinien für Aluminium und hochlegierte Stähle freigeschaltet werden

## SONDERPROZESSE „ALL INCLUSIVE PAKET“

Die neuen **GreenMIG** haben bereits serienmäßig die Sonderschweißprozesse DeepARC, ColdMIG und HighUP an Bord.



Einschalten, einstellen und los geht's – so schnell kann Schweißen heute sein.

## DAS PREIS-/LEISTUNGSVERHÄLTNIS

Neben höherer Leistungsstärke und individueller, intuitiver Bedienung ist das besonders gute Preis-/Leistungsverhältnis eine der ausgeprägten Stärken.



Wirtschaftlichkeit für stufenlose Inverter-Schweißanlagen neu definiert.

## ELEKTRODEN-HANDSCHWEISSEN



Hotstart, Arcforce und Antistick sind bereits ebenfalls serienmäßig an Bord; für das Elektroden-Handschweißen bis 6 mm.

## WASSERKÜHLMODUL



Das integrierte Wasserkühlmodul ist servicefreundlich in einer Schublade montiert und wird von einer leistungsstarken Kreiselpumpe betrieben.

Perfekter Transport, schneller Wechsel:

# DAS 4-ROLLEN GE

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



Fahrbare Ausführung mit 4 Rollen.



Optionale Aufhängevorrichtung, elektrisch isoliert.



Asymmetrischer Drehpunkt der Drehverbindung (Option) für größeren Arbeitsradius.

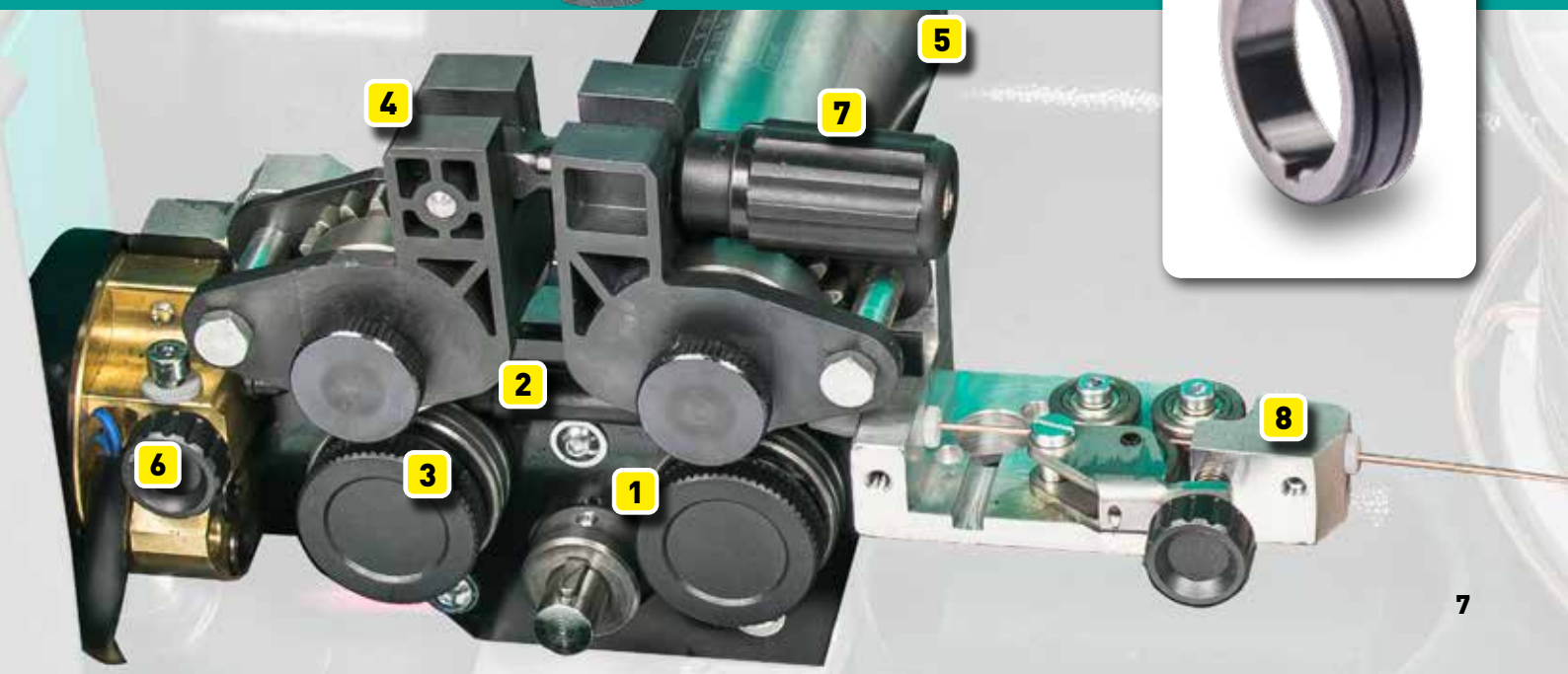


Alternativ mit wenigen Handgriffen in senkrechter Position montiert.



Ausklappbarer Tragegriff, 2 x 4 Gummifüße an Unter- und Längsseite zum Abstellen.

# TRIEBE!



Effizient und wirtschaftlich Schweißen:

# SONDERPROZESSE ALL INCLUSIVE!

So ist Schweißen besonders effizient und wirtschaftlich.

Denn bei der neuen **GreenMIG** sind die MERKLE Schweißprozesse DeepARC, ColdMIG und HighUP bereits serienmäßig an Bord.



## ColdMIG

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

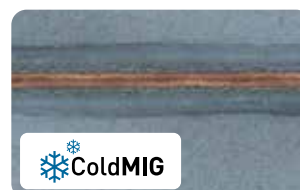
Die hohe Spaltüberbrückbarkeit, die niedrige Wärmeeinbringung und die optimale Verschweißbarkeit von Mischverbindungen sind die Highlights des ColdMIG-Prozesses.

**MERKLE ColdMIG.**  
Schweißen mit minimaler Energie!

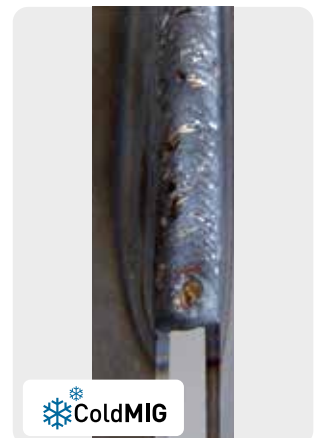
- 30 % geringere Wärmeeinbringung
- 100 % Spaltüberbrückbarkeit
- 100 % perfekt für MIG-Löten und Mischverbindungen



Dünnblechschweißen



MIG-Löten mit geringer Wärmeeinbringung



Hervorragende Spaltüberbrückbarkeit

# DeepARC

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

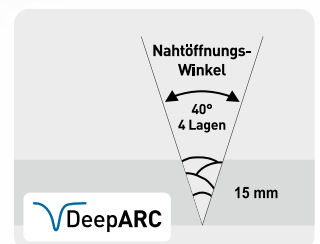
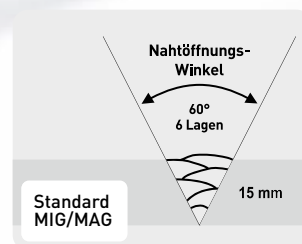
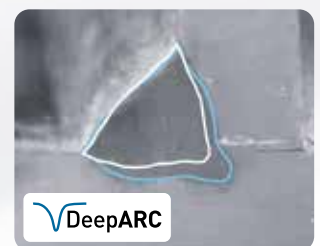
Der Prozess ermöglicht einen tiefen Einbrand und hohe Schweißgeschwindigkeiten. Anwendungen finden sich bei niedrig und hochlegierten Stahlwerkstoffen sowie bei Aluminium. Der DeepARC-Prozess ist serienmäßig integriert.

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

## **MERKLE DeepARC.**

**Schneller Schweißen mit tiefem Einbrand!**

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



# HighUP

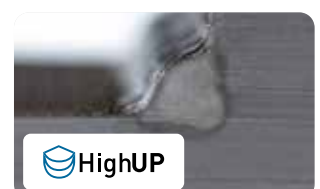
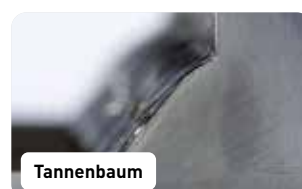
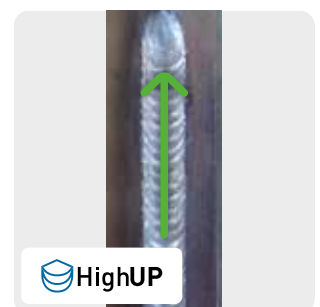
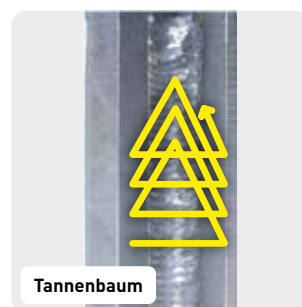
HighUP ist der MERKLE-Schweißprozess, der das schwierige Tannenbaum-Schweißen blitzschnell vergessen macht. Denn mit dem HighUP-Prozess schweißen Sie Steignähte nicht nur bis zu 100 % schneller, sondern auch mit sicherer Einbrandtiefe und verblüffend leichter Handhabung.

Der MERKLE HighUP-Prozess kombiniert eine heiße Hochstrom-Phase mit einer Phase reduzierter Energieeinbringung. Damit ergeben sich hervorragende Verfahrensvorteile und eine einfache Handhabung.

## **MERKLE HighUP.**

**Steignacht-Schweißen verblüffend leicht gemacht!**

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



# TEDAC<sup>®</sup>-SYSTEM

## REGELUNG DIREKT AM SCHWEISSBRENNER!

**Das MERKLE TEDAC<sup>®</sup>-System bietet die stufenlose Energieregulierung direkt am Schweißbrenner.**

Mit einem Schiebetaster auf der Oberseite des TEDAC<sup>®</sup>-Brennerhandgriffs kann die Energie vor, während oder nach dem Schweißen erhöht und abgesenkt werden.

An einer gut sichtbaren, mehrfarbigen LED-Anzeige wird die gerade eingestellte Leistung direkt am TEDAC<sup>®</sup>-Brenner dargestellt.

Die TEDAC<sup>®</sup>-Schweißbrenner eignen sich besonders für schwer zugängliche Arbeitsplätze, da das zeitaufwändige Herangehen an das Schweißgerät entfällt. Dank des EURO-Zentralanschlusses sind keine zusätzliche Steuerleitungen erforderlich.

### STUFENLOSE ENERGIEREGELUNG UND ANZEIGE



Präzise, stufenlose Energieregulierung mit einem Schiebetaster im Handgriff des Brenners. Anzeige der momentan eingestellten Energie durch stufenlose Farbänderung einer mehrfarbigen LED.

Die Farben wechseln stufenlos von grün (minimale Einstellung) über gelb (geringe Einstellung), orange (mittlere Einstellung) bis rot (maximale Einstellung).



Die mehrfarbige LED zeigt die momentan eingestellte Energie.



Standard Euro-Zentralanschluss, zusätzliche Steuerleitungen sind nicht erforderlich.



Ergonomisch geformte Griffschale, Brennertaster mit Mikrotaster für mehr als 10 Mio. Schaltspiele.

# TECHNISCHE DATEN



|                        | GreenMIG 400 KW                                                                   | GreenMIG 400 DW       | GreenMIG 500 KW*     | GreenMIG 500 DW*      |
|------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------|-----------------------|----------------------|-----------------------|
| Primär:                |                                                                                   |                       |                      |                       |
| Spannung               | 3 x 400 V                                                                         |                       | 3 x 400 V            |                       |
| Frequenz               | 50 Hz                                                                             |                       | 50 Hz                |                       |
| Dauerleistung          | 13,8 kVA                                                                          |                       | 14,8 kVA             |                       |
| Dauerstrom             | 20 A                                                                              |                       | 27 A                 |                       |
| Höchststrom            | 24 A                                                                              |                       | 38 A                 |                       |
| Sekundär:              |                                                                                   |                       |                      |                       |
| Leerlaufspannung       | 70 V                                                                              |                       | 70 V                 |                       |
| Arbeitsspannung        | 15,5–34 V                                                                         |                       | 15,5–39 V            |                       |
| Schweißstrom           | 30–400 A                                                                          |                       | 30–500 A             |                       |
| HSB 40% ED (10 min.)   | -                                                                                 |                       | 500 A (40 °C)        |                       |
| HSB 60% ED (10 min.)   | 400 A (40 °C)                                                                     |                       | 440 A (40 °C)        |                       |
| DB 100% ED             | 360 A (40 °C)                                                                     |                       | 390 A (40 °C)        |                       |
| Schutzart              | IP 23                                                                             |                       |                      |                       |
| Kühlart                | AF                                                                                |                       |                      |                       |
| Lichtbogenlänge        | automatische Energieregelung                                                      |                       |                      |                       |
| Schweißverfahren       | MIG/MAG, MIG-Löten, Elektrode, DeepARC, ColdMIG, HighUP - <b>Option: PulseARC</b> |                       |                      |                       |
| Programmwahl           | Draht, Werkstoff und Gas über Display                                             |                       |                      |                       |
| Drahtvorschub          | Synergic-Drahtautomatik                                                           |                       |                      |                       |
| Betriebsarten          | 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall                                                   |                       |                      |                       |
| Energieregelung        | Regelung an der Anlage, am DV-Gerät, TEDAC®-Brenner, Job-Betrieb                  |                       |                      |                       |
| Einstellbare Parameter | Drosselwirkung                                                                    |                       |                      |                       |
| Leistungsteil          | Inverter                                                                          |                       |                      |                       |
| Anzeige                | Strom, Spannung, Drahtvorschub, Materialstärke, a-Maß                             |                       |                      |                       |
| Jobspeicher            | 100 Jobs                                                                          |                       |                      |                       |
| Drahtvorschub          | 4-Rollen-Getriebe DV-26, Option DW: DV-31 mit Drahtrichtvorrichtung               |                       |                      |                       |
| Kühlung Brenner        | integrierte Wassenumlauf-Kühleinrichtung                                          |                       |                      |                       |
| Norm                   | EN 60974-1“S”/CE                                                                  |                       |                      |                       |
| Gasflaschenhalter      | 10 l, 20 l, 50 l Gasflaschen                                                      |                       |                      |                       |
| Gewicht                | KW: 109 kg                                                                        | DW: 130 kg            | KW: 109 kg           | DW: 130 kg            |
| Maße L x B x H in mm   | KW: 1210 x 430 x 880                                                              | DW: 1210 x 430 x 1200 | KW: 1210 x 430 x 880 | KW: 1210 x 430 x 1200 |

Technische Änderungen vorbehalten.

\*Wir optimieren zur Zeit die Parameter der GreenMIG 500 KW/DW! Alle technischen Angaben daher unter Vorbehalt.



## GESTALTEN SIE IHRE ZUKUNFT ERFOLGREICH.

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

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

Herzlich willkommen bei **MERKLE**.

## PRODUKTPROGRAMM

- MIG/MAG Schweißanlagen
- PulseARC Schweißanlagen
- TIG (WIG) Schweißanlagen
- Elektroden Schweißinverter
- Schweißbrenner
- Drehtische & Rollenbock-Drehvorrichtungen
- Systemautomaten-Bauteile & Komplettlösungen
- Automatisierungslösungen und Robotertechnik
- Sondermaschinenbau
- MERKLE WeldFACTORY - Industrie 4.0



**MERKLE Schweißanlagen-Technik GmbH**

Industriestr. 3 | D-89359 Kötz | Germany

Tel.: 08221 915-0

E-Mail: [info@merkle.de](mailto:info@merkle.de)

**[www.merkle.de](http://www.merkle.de)**