



# SpeedMIG

Postes à souder Synergique MIG/MAG!



# MERKLE SpeedMIG

**Haute technologie, qualité et efficacité!**

Le SpeedMIG de Merkle est livré avec un nouveau design du panneau de commande et offre un certain nombre d'avantages de première classe.

- Facile d'utilisation même avec des gants
- Grands écrans LED pour tous les paramètres importants
- Affichage universel multifonctionnel avec sélection de la langue
- Disposition claire de tous les boutons et interrupteurs
- Poignées robustes pour une sécurité de transport maximale
- Couvercle pour panneau de commande avec serrure, transparent pour plus de sécurité sur le chantier et dans l'atelier (option)

## Version 1:

Tous les boutons de commande de l'unité de soudage sont intégrés dans la source d'alimentation et peuvent être utilisés directement à l'avant.

## Version 2:

Le panneau de commande complet est intégré dans le dévidoir séparé. Cela permet une utilisation facile du HighPULSE de Merkle avec une flexibilité maximale, quelle que soit la position de la machine à souder.



- Panneau de commande facile à utiliser, soit intégré dans la source d'alimentation ou au dévidoir.



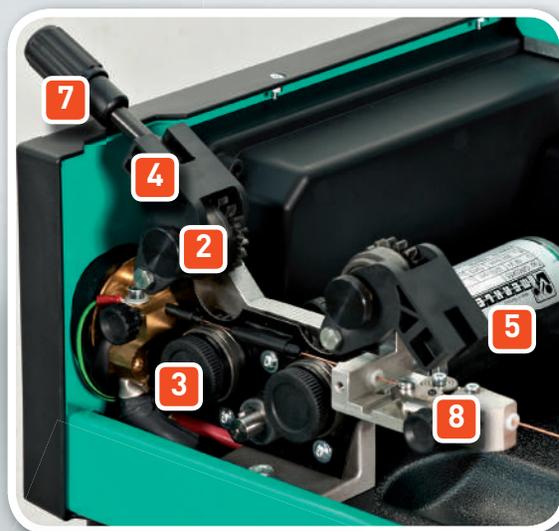
1. Grands affichages LED avec aperçu pour
  - courant de soudage
  - tension de soudage
  - vitesse d'alimentation du fil
  - épaisseur de matériau
2. Fonction de maintien automatique (enregistre les derniers paramètres de soudage affichés)
3. Réglage de la longueur de l'arc
4. Réglage de l'énergie
5. Sélection des modes de fonctionnement:
  - Opération 2T
  - Opération 4T avec pente descendante
  - Opération 4T avec courant de démarrage
6. Sélection du réglage d'énergie:
  - En continu sur le panneau avant
  - En continu sur le dévidoir
  - En continu à la torche TEDAC®
  - Mode Job disponible sur la torche TEDAC® ou au commutateur rotatif
7. Sélection des procédés de soudage:
  - MIG/MAG
  - DeepARC
  - ColdMIG
  - HLS soudage haute performance
  - MMA/arc
8. Bouton pour la sélection du programme et la programmation de l'affichage multifonctionnel
9. Avancé du fil
10. Test de gaz (avec coupure automatique)

# Le Dévidoire.

## Alimentation parfaite du fil!

### Caractéristiques détaillées

1. Entraînement précis avec 4 galets motorisés. Vitesse d'avance de fil 0,5 - 25 m/min (modèle DV-26) ou vitesse plus élevée 0,5 - 30 m/min (modèle DV-31).
2. Les grands galets d'entraînement permettent une alimentation parfaite du fil avec une faible pression de contact. Il y a 2 cannelures sur chaque galet pour 2 tailles de fil différentes.
3. Changement des galets d'entraînement sans outils.
4. Changement du fil facile en raison d'une bonne accessibilité et d'un verrouillage rapide.
5. Moteur d'entraînement anti-poussière pour une alimentation constante du fil.
6. Le connecteur Euro de la torche montée directement sur le mécanisme garantit un guidage parfait du fil sans effort de réglage.
7. Réglage de la pression de contact.
8. Redresseur de fil pour un fil parfait et droit (Modèle DV-31).
9. Les parois latérales basses permettent une insertion facile de la bobine.
10. Intérieur doublé de plastique. Tous les câbles et conduites d'eau et de gaz sont logés dans des canaux latéraux - protégés contre les dommages.
11. Pieds en caoutchouc de 2 x 4 pour un support sûr et isolé en position horizontale et verticale.



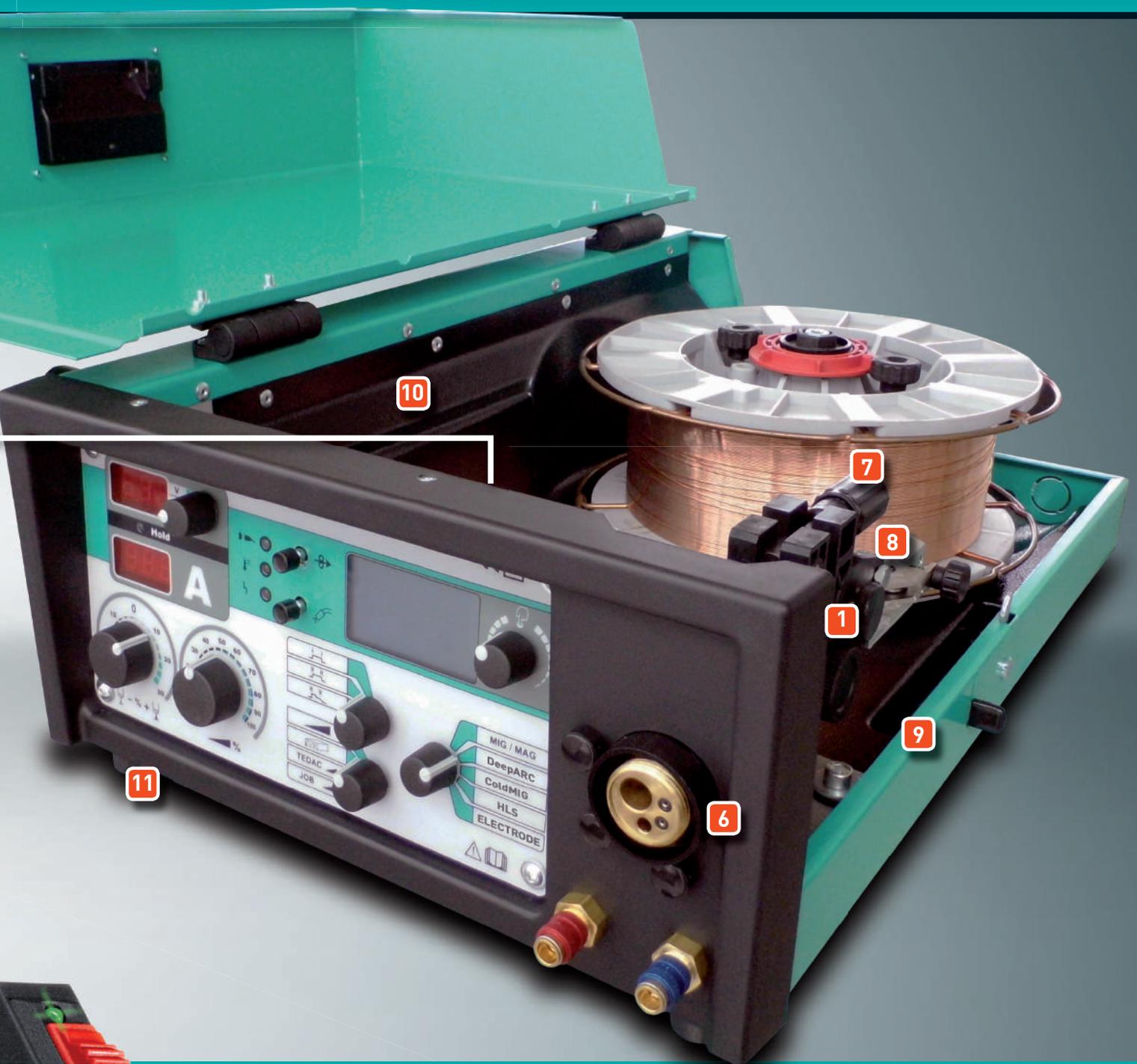
Centre de rotation asymétrique avec raccordement pivotant en option pour un plus grand rayon de travail.



Panneau de commande verrouillable et transparent pour plus de sécurité sur le chantier et dans l'atelier. (option)



Filtre à air à l'avant facile à changer.



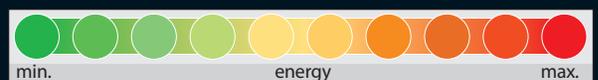
## Système TEDAC® de Merkle

### Contrôle direct à la torche!

Le système TEDAC® de Merkle offre un contrôle continu de l'énergie là où ça compte - directement sur la torche elle-même. En utilisant le bouton à glissière monté sur le dessus de la poignée de la torche TEDAC®, l'énergie peut être ajustée pendant le processus de soudage.

À l'aide d'un indicateur LED multicolore visible, toutes les modifications d'énergie seront affichées directement sur la torche TEDAC®.

### Réglage continu de l'énergie



### Rappel des jobs programmés



Les torches TEDAC® sont parfaites pour tout travail dans des positions difficiles à atteindre, car l'opérateur peut contrôler le processus de soudage à partir du système TEDAC® et n'a pas besoin de retourner à la source d'alimentation pour modifier les réglages. Grâce au connecteur standard Euro, aucun fil de contrôle supplémentaire n'est requis.

# Procédés de soudage spéciaux.

Des résultats parfaits pour chaque application!

## DeepARC

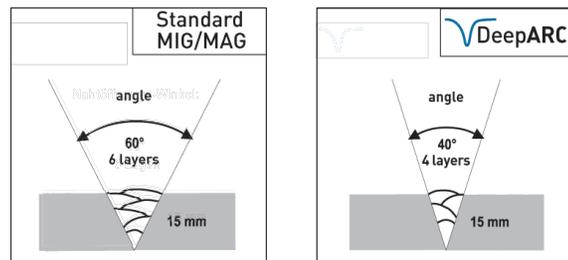
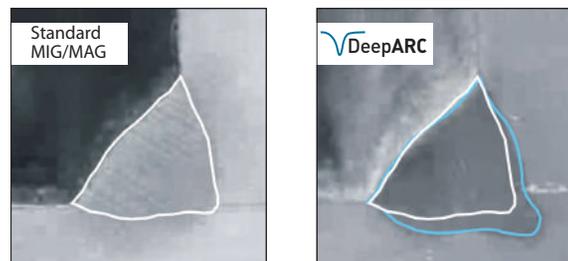
Témoignez vous-même de la nouvelle formule haute vitesse de soudage MIG / MAG! Un arc de soudage extrêmement étroit (similaire à un arc plasma) est réalisé grâce à un système de contrôle de tension hautement dynamique dans les unités de soudage série SpeedMIG.

Ce nouvel arc de soudage se définit par plusieurs caractéristiques. Le procédé DeepARC est parfait pour les aciers et l'inox ainsi que pour l'aluminium et les alliages d'aluminium. Le processus DeepARC est disponible en standard dans toutes les unités de la série SpeedMIG.

Le procédé DeepARC présente de nombreux avantages: une pénétration plus profonde de 30%, une excellente pénétration à la base, aucune tendance à brûler et une vitesse de soudage jusqu'à 100% plus rapide. Grâce à l'arc concentré, l'angle d'ouverture des pièces épaisses peut être réduit et la soudure peut être réalisée avec beaucoup moins de couches. Les petites projections à faible énergie ne collent pas à la pièce.

**Merkle DeepARC.**  
Soudage plus rapide avec pénétration profonde!

- 30% de pénétration en plus
- 100% du soudage plus rapide
- 100% pas d'adhérence des grattons



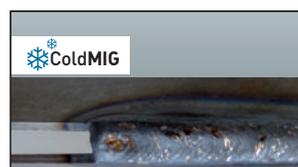
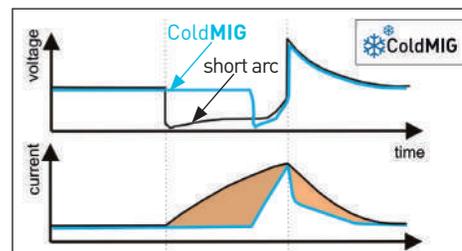
## ColdMIG

Le procédé Merkle ColdMIG établit de nouvelles normes en matière de soudage avec jusqu'à 30% d'apport de chaleur en moins. Le soudage de tôle mince (0,6 - 3,0 mm) est réalisé à la perfection en mode manuel et automatisé.

Sa grande capacité de pontage, le faible apport de chaleur et l'installation de soudage optimale des matériaux mixtes et des tôles enduites sont d'autres caractéristiques de classe mondiale. Le processus ColdMIG est disponible pour toutes les machines SpeedMIG.

**Merkle ColdMIG.**  
Soudage avec apport de chaleur minimum!

- 30% en moins d'entrée de chaleur
- 100% de capacité de pontage
- 100% parfait pour brasage



# Merkle SpeedMIG.

## Données techniques!



Données techniques	SpeedMIG 352 DW	SpeedMIG 452 DW	SpeedMIG 552 KW / 552 DW	
Principal:				
Alimentation	3 x 400 V	3 x 400 V	3 x 400 V	
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	
Puissance continue	14.5 kVA	15.9 kVA	19.4 kVA	
Courant continu	21 A	23 A	28 A	
Courant max.	25 A	34 A	45 A	
cos phi	0.98	0.98	0.98	
Secondaire:				
Tension en circuit ouvert	57 V	72 V	72 V	
Tension de soudage	15 - 31.5 V	15 - 36.5 V	15 - 41.5 V	
Courant de soudage	25 - 350 A	20 - 450 A	20 - 550 A	
Facteur de marche 35 % (10 min.)	-	-	-	
Facteur de marche 40 % (10 min.)			550 A (40)	
Facteur de marche 50 % (10 min.)	350 A (40 °C)	450 A (40 °C)	500 A (40)	
Facteur de marche 60 % (10 min.)	350 A (20 °C), 330 A (40 °C)	450 A (25 °C), 400 A (40 °C)	550 A (20 °C), 470 A (40 °C)	
Facteur de marche 100%	300 A (20 °C), 280 A (40 °C)	400 A (25 °C), 330 A (40 °C)	500 A (20 °C), 420 A (40 °C)	
Classe de protection	IP 23	IP 23	IP 23	
Refroidissement	AF	AF	AF	
Longueur de l'arc	contrôle automatique de l'énergie			
Programmes	MIG/MAG, brasage MIG, MMA/arc, DeepARC, ColdMIG. Optionel: TIG (DC)			
Sélection du programme	matériau, diamètre du fil et gaz à l'écran			
Alimentation du fil	contrôle d'alimentation de fil synergique			
Modes de fonctionnement	2T, 4T, séquentiel, par point			
Contrôle de l'énergie	commande au niveau de la machine, de l'unité d'alimentation et de la torche TEDAC®, mode job			
Paramètres réglables	inductance d'étranglement, forme d'impulsion			
Source d'énergie	inverter			
Affichage numérique	courant, tension, vitesse d'alimentation du fil et épaisseur du matériau			
Unité d'alimentation du fil		4-galets DV-26, séparé optionel DV-31	4-galets DV-26	4-galets DV-26, optionel DV-31
Refroidissement de la torche	refroidisseur d'eau intégré			
Norme	EN 60974-1 "S"/CE			
Porte-bouteille de gaz	10 - 20 - 50 l cylindres			
Poids	130 kg	140 kg	120 kg	145 kg
Dimensions L x W x H:	1100 x 490 x 1200		1100 x 490 x 895	1100 x 490 x 1200

Modifications techniques réservées



## Machines à souder. Torches de soudage. Automatisation.

11/2014

La perfection et la vitesse de soudage sont les facteurs importants pour le succès. Grâce à la technologie de pointe, vous avez toujours une soudure en avance avec Merkle.

**Merkle. Machines à souder. Torches de soudage. Automatisation.**

Votre représentant:



**HEMMIS** SAS

La Briqueterie  
61380 Moulins la Marche  
France

Tél: +33 (0)9 72 61 06 03  
Fax: +33 (0)9 72 61 06 02  
info@hemmis.eu www.hemmis.eu

**www.merkle.de**