



Bauserie **MobiMIG**

Unsere Multitalente!



UNSERE MULTITALENTE

Die Geräte der **MERKLE MobiMIG-Bauserie** bieten sowohl auf der Baustelle, in der Werkstatt als auch bei Schweißarbeiten beim Kunden exzellente Leistungen.

Dank der kompakten Abmessungen und des leichten Gewichtes sind die MobiMIG-Geräte die idealen Begleiter für den mobilen Einsatz außer Haus und in der Werkstatt.

MERKLE MobiMIG

So schweißt man heute!

Unsere Multitalente verfügen über folgende Schweißverfahren:

- MIG/MAG-Schweißen
- TIG (WIG)-Schweißen (DC)*
- Elektroden-Schweißen
- Fülldrahtschweißen mit selbstschützendem, schutzgaslosem Draht*
- MIG-Löten
- ColdMIG-Prozess

*MobiMIG 180/280 K



MobiMIG 180 K

MobiMIG 280 K

2



1. MIG/MAG-Schweißen



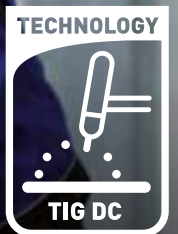
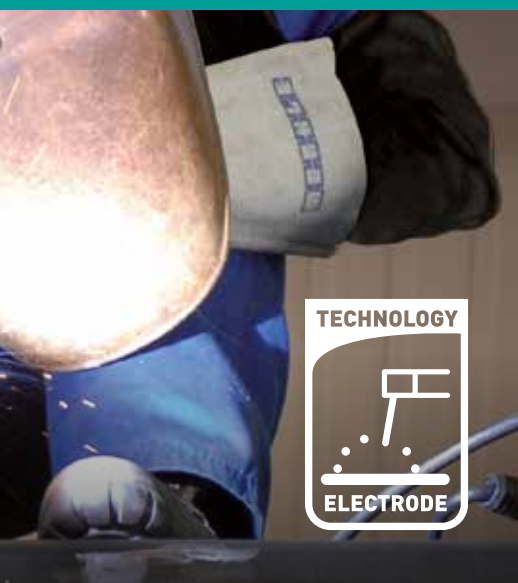
2. Elektroden-Schweißen



MobiMIG 321 K mit WK 300



MobiMIG 322 K/KW



3. TIG (WIG)-Schweißen (DC)*
*MobiMIG 180/280 K

TOP-TECHNIK FÜR MAXIMALE FLEXIBILITÄT

ÜBERSICHTLICHE ANZEIGE

Die Anlagen der **Bauserie MobiMIG** sind stufenlos einstellbar und verfügen über eine 1-Knopf-Bedienung (Synergic-Betrieb). Auf der übersichtlichen Anzeige werden Strom, Spannung, Drahtvorschubgeschwindigkeit sowie das a-Maß dargestellt. Viele erprobte Schweißprogramme für unterschiedliche Materialien und Drahtdurchmesser sind integriert.



WASSERKÜHLUNG UND TRANSPORTWAGEN

Auf Wunsch kann die **MobiMIG 321 K** mit dem **Wasserkühlgerät WK 300** ausgestattet werden. Die Montage ist mit wenigen Handgriffen getan. Über eine elektrische Steckverbindung an der Rückseite erfolgt der Anschluss.

Der **Transportwagen TW 112** ist optimal für den Einsatz in der Werkstatt. Extra große Räder sorgen für leichte Beweglichkeit auch auf unebenen Flächen.

Der tiefgesetzte Gasflaschenhalter für 10 und 20 l Flaschen, sowie eine optionale Schublade für Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile sind wichtige Merkmale.



5 KG ODER 15 KG DRAHTSPULE

Die Geräte **MobiMIG 180 K** und **280 K** sind für den Einsatz mit der kleinen D200 Drahtspule mit 5 kg ausgelegt. Dadurch bleiben die Schweißgeräte klein, leicht und handlich.

Unsere **MobiMIG 321 K** verfügt über mehr Platz, so dass hier die Standard-Spulen D300 mit 15 kg eingesetzt werden.





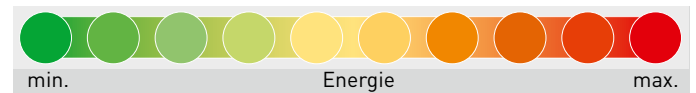
Regelung direkt am Schweißbrenner

TEDAC®-SYSTEM

Das MERKLE TEDAC®-System bietet die stufenlose Energiefernregelung und Energieanzeige direkt am Schweißbrenner. Mit einem Schiebetaster auf der Oberseite des TEDAC®-Brennerhandgriffs kann die Energiezufuhr beim Schweißen erhöht und abgesenkt werden.

An einer gut sichtbaren, mehrfarbigen LED-Anzeige wird die gerade eingestellte Energie direkt am TEDAC®-Brenner dargestellt. Dank des Euro-Zentralanschlusses sind zusätzliche Steuerleitungen nicht erforderlich.

Stufenlose Energieregulierung und Anzeige



Präzise, stufenlose Energieregulierung mit einem Schiebetaster im Handgriff des Brenners – vor, während und nach dem Schweißen. Anzeige der momentan eingestellten Energie durch stufenlose Farbänderung einer mehrfarbigen LED.



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



Standard Euro-Zentralanschluss, keine zusätzlichen Steuerleitungen sind erforderlich.



Die mehrfarbige LED zeigt die momentan eingestellte Energie.

Option BiPOWER Plus für MobiMIG 280 K und MobiMIG 321 K



MERKLE BiPOWER Plus heißt das System für die extra Portion Power beim MIG/MAG-Schweißen. Dank cleverer Technik bieten wir jetzt die Möglichkeit zum Betrieb an der 230 V-Schuko- und 400 V-Drehstromsteckdose.

■ **Schweißen bis 180 A:** MIG/MAG-Schweißen bis 180 A über die haushaltsübliche Stromversorgung mit 16 A Absicherung durch den praktischen Adapter.

■ **Schweißen bis 280 bzw. 320 A:** Steigern Sie die Leistung bei Betrieb an 400 V / 16 A Drehstrom stufenlos bis 280 bzw. 320 A.

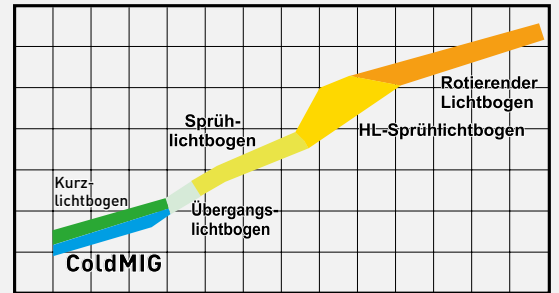
BIS ZU 30 % WÄRMEREDUZIERUNG!

Der MERKLE ColdMIG-Prozess setzt dank seiner bis zu 30 % geringeren Wärmeentwicklung neue Qualitätsmaßstäbe beim Schweißen. So lassen sich z. B. Dünobleche 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. Er ist für alle Anlagen der HighPULSE-Bauserie, SpeedMIG und MobiMIG verfügbar.

MERKLE ColdMIG.
Schweißen in Perfektion.

Lichtbogen-Bereiche

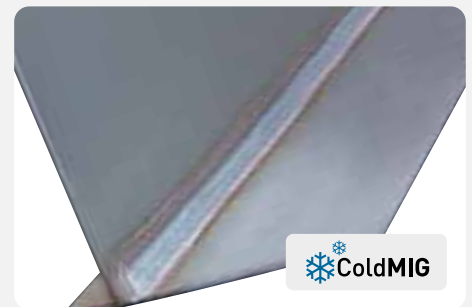


Drahtvorschub Geschwindigkeit

Schweißströme: 20–140 A
Lichtbogenspannung: 13,5–20 V
Drahtvorschubgeschwindigkeit: 0,7–5 m/min.

1 30 % GERINGERE WÄRMEEINBRINGUNG

- Optimale manuelle Verschweißbarkeit von Dünoblechen in einer Stärke von 0,6–3,0 mm.
- Steiler, kontrollierter Anstieg des Kurzschlussstromes.
- Steil, nahezu senkrecht abfallender Strom nach Ablösen des Tropfens.



 ColdMIG

2 100 % SPALTÜBERBRÜCKBARKEIT

- Höchste Spaltüberbrückbarkeit für erstklassige Ergebnisse.
- Neue Qualitätsmaßstäbe auch bei komplexen Anforderungen und Anwendungen.



 ColdMIG

3 100 % PERFEKT FÜR MIG-LÖTEN UND MISCHVERBINDUNGEN

- MIG-Löten bei niedrigster Wärmeeinbringung.
- Fügen von Mischverbindungen.



 ColdMIG

TECHNISCHE DATEN

Bauserie MobiMIG

VIELSEITIG IM EINSATZ!



	MobiMIG 180 K	MobiMIG 280 K	MobiMIG 321 K	MobiMIG 322 K	MobiMIG 322 KW	
Spannung	1 x 230 V	3 x 400 V	1 x 230 V*	3 x 400 V	1 x 230 V*	3 x 400 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz*	50/60 Hz	50/60 Hz*	50 Hz
Dauerleistung	3,7 kVA	9 kVA	3,7 kVA*	11,1 kVA	3,7 kVA*	11,1 kVA
Dauerstrom	16 A	13 A	16 A*	16 A	16 A*	16 A
Schweißstrom MIG/MAG	25–180 A	25–280 A	25–180 A*	25–320 A	25–180 A*	25–320 A
Schweißstrom Elektrode	10–180 A	10–280 A	10–180 A*	20–300 A	20–160 A*	20–300 A
Schweißstrom TIG (WIG)	25–160 A	20–280 A	25–160 A*	–	–	–
Leerlaufspannung	64 V	90 V	103 V*	90 V	103 V*	90 V
HSB 20 % ED (10 min)	180 A (40 °C)	–	180 A (40 °C)*	–	180 A (40 °C)*	–
HSB 30 % ED (10 min)	–	–	–	–	–	320 A (40 °C)
HSB 35 % ED (10 min)	–	280 A (40 °C)	–	300 A (40 °C)	–	300 A (40 °C)
HSB 50 % ED (10 min)	–	280 A (20 °C)	–	–	–	–
HSB 60 % ED (10 min)	110 A (40 °C)	240 A (40 °C)	110 A (40 °C)*	260 A (40 °C)	110 A (40 °C)*	270 A (40 °C)
DB 100 %	90 A (40 °C)	210 A (40 °C)	90 A (40 °C)*	240 A (40 °C)	90 A (40 °C)*	250 A (40 °C)
Schutzart	IP 23					
Schweißverfahren	MIG/MAG, TIG (DC) LiftTIG, Elektrode, ColdMIG		MIG/MAG, Elektrode, ColdMIG			
Energieregulung	stufenlos an der Anlage, am TEDAC-Brenner					
Lichtbogenlänge	Synergic-Betrieb, Einknopfbedienung, automatische Regelung					
Betriebsarten	2-/4-Takt, Intervall, Punkten					
Einstellbare Parameter	Drosselwirkung, Drahtrückbrand, Zündvorschub					
Anzeige	Grafik-Display für alle Parameter					
Leistungsteil	Inverter					
Kühlung	–		Option: WK 300	–	integriert	
Drahtvorschub	2-Rollen-Getriebe	4-Rollen-Getriebe				
Drahtaufnahme	D200/5 (5 kg)		D300/15 (15 kg)			
Norm	EN 60974-1 "S" / CE					
Gewicht	17 kg	27 kg	32 kg	52 kg	63 kg	
Maße	450 x 210 x 480 mm	470 x 255 x 545 mm	600 x 300 x 565 mm	760 x 420 x 920 mm		

Technische Änderungen vorbehalten. * Option BiPower Plus



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.

01/2025

PRODUKTPROGRAMM

- MIG/MAG Schweißanlagen
- PulseARC Schweißanlagen
- TIG (WIG) Schweißanlagen
- Elektroden Schweißinverter
- Plasma Schweißanlagen
- Schweiß- und Schneidbrenner
- 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

www.merkle.de