

25 Jahre

Buch zum Schweißen

25 Jahre Wissen, Geräte und Zubehör
für Werkstatt und Montage auf einen Blick.

Inklusive der neuen attraktiven Jubiläumspakete.

DAS BUCH ZUM SCHWEISSEN.

Ihr Wissensspeicher und Ratgeber rund ums Schweißen
in Werkstatt und Montage – und das seit 25 Jahren.

Das Buch zum Schweißen ist für Menschen, die anpacken, die etwas schaffen, die machen. Für Menschen, die nur ehrlich gute Arbeit akzeptieren und nur für etwas bezahlen, was einen wirklichen Gegenwert besitzt.

Wir kennen Sie, unsere Kunden im Handwerk wie auch im Mittelstand und in der Industrie, genau. Für Sie entwickeln wir bei Lorch Schweißanlagen mit all unserer Erfahrung, unserem Wissen, unserer Leidenschaft und unserem Anspruch: Qualität „Made in Germany“.

Dieses Buch ist für Sie – die Helden des Lichtbogens.

Sie haben Fragen rund ums Thema Schweißen? Sie wollen wissen, warum unsere Schweißanlagen so gut sind? Sie wollen alle Vorteile Ihres Lieblingsschweißgeräts auf einen Blick? Kein Problem. Hier finden Sie alle Antworten.

Das Buch zum Schweißen hilft Ihnen, Ihre Projekte erfolgreich werden zu lassen.

Kurz: In diesem Buch finden Sie alles für:

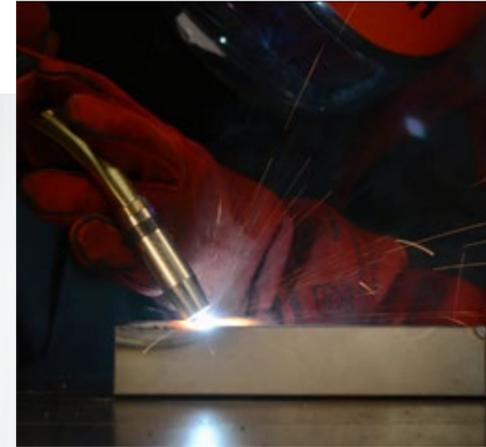
Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.



WERTARBEIT AUF EINEN BLICK.



| | |
|---|---------|
| Echt Lorch | 4 - 5 |
| Innovation von Anfang an | 6 - 7 |
| Qualität und Garantie | 8 - 9 |
| Schweißverfahren im Überblick | 10 - 11 |
| Was ein Meter Schweißnaht wirklich kostet | 12 - 13 |
| MicorBoost-Technologie | 14 - 15 |



MIG-MAG-SCHWEISSEN

| | |
|----------------|---------|
| MIG-MAG-Wissen | 50 - 51 |
| R-Serie | 52 - 59 |



ELEKTRODEN-SCHWEISSEN

| | |
|-------------------|---------|
| Elektroden-Wissen | 16 - 17 |
| MicorStick-Serie | 18 - 23 |
| X-Serie | 24 - 29 |



ARBEITSSCHUTZ UND ZUBEHÖR

| | |
|---------------------|---------|
| Schweißhelm APR 900 | 60 - 67 |
| WIG-Brenner | 68 - 73 |
| MIG-MAG-Brenner | 74 - 81 |
| EC-Clean | 82 - 85 |
| Praktisches Zubehör | 86 - 91 |



WIG-SCHWEISSEN

| | |
|----------------------|---------|
| WIG-Wissen | 30 - 31 |
| HandyTIG 180 DC | 32 - 37 |
| MicorTIG-Serie | 38 - 43 |
| HandyTIG AC/DC-Serie | 44 - 49 |

| | |
|-------------------------------|---------|
| Typenschild kurz erklärt | 92 - 93 |
| Technische Daten im Überblick | 94 - 95 |

25 Jahre Buch zum Schweißen!

Das möchten wir mit Ihnen feiern. Deshalb haben wir für Sie jede Menge attraktive Jubiläumspakete geschnürt. Schauen Sie rein und sichern Sie sich **mindestens 25 % Jubiläumsrabatt.**



DIE WAHRSCHEINLICH ECHTESTEN SCHWEISSGERÄTE, DIE SIE KAUFEN KÖNNEN.

Schweißen liegt uns im Blut – seit Tag eins.

Bei Lorch haben alle nur Schweißen im Kopf – und das seit bereits über 65 Jahren. Bereits im Gründungsjahr 1957 war bei uns im Hause Entwicklung, heute sagen wir Innovation, der wichtigste Baustein für die Zukunft.

Wir von Lorch stehen für „Smart Welding“.

Warum? Na ganz einfach: Am Anfang steht immer die Idee. Es folgen elektronische Simulation und Grundlagen-Experimente. Dann der Prototyp. Und mit ihm wird es hart. Schweißen. Ändern. Schweißen. Ändern. Schweißen – rund um die Uhr. Wochenlang. Gemeinsam mit unseren Kunden – denn smart ist, praxistaugliche Lösungen zu entwickeln, um alltägliche und außergewöhnliche Herausforderungen bewältigen zu können. Die Anlagen, die höchste Entwicklungserfolge darstellen, werden produziert und finden auf dem Markt, in ihrer Epoche, kaum ein besseres vergleichbares Produkt.

Lorch Schweißanlagen sind echt „Made in Germany“, werden von echt schlaun Menschen entwickelt und sind vor allem echt produktiv.

Qualität war damals schon an erster Stelle.

Wenn wir nicht sicher sind, wird mit aller Härte getestet. Das erste Gehäuse aus Polyester musste seine Stabilität beweisen, indem wir einfach zum Test den Firmen-LKW darauf stellten. So lief das. Positive Skepsis ist einer unserer Charakterzüge. Damals waren wir eindeutig die Ersten, die Kunststoffgehäuse auf den Markt brachten.



Schweißanlagen wie für Sie gemacht.

Wir kennen unsere Kunden im Handwerk wie auch im Mittelstand und in der Industrie. Alle unsere Schweißanlagen fertigen wir konsequent in unserem Werk in Auenwald. Wir wissen, was drin ist: Qualität „Made in Germany“. Da machen wir keine Kompromisse. Zu diesen Dingen haben wir noch Vertrauen und empfehlen sie. Darauf unser Wort. Wir bauen nicht irgendwelche Schweißanlagen, sondern die besten, die wir machen können – technisch, ergonomisch und wirtschaftlich. Nur dann steht „Lorch“ drauf – oder, wie wir auch gerne sagen: Echt Lorch.





INNOVATION VON ANFANG AN.

- 1957** Bruno Lorch gründet das Unternehmen in Fellbach bei Stuttgart.
- 1958** Mit dem ersten tragbaren Elektrodenschweißgerät bringt Lorch eine echte Weltneuheit auf den Markt.
- 1963** Helmut Grüb übernimmt den Vertrieb.
- 1967** Die erste Schweißanlage mit Kunststoffgehäuse verlässt das Werk.
- 1969** Die erste WIG-Schweißanlage geht in Serie.
- 1986** Helmut und Wolfgang Grüb übernehmen Lorch Schweißtechnik.
- 2001** Das erste Buch zum Schweißen liefert wertvolles Wissen rund ums Schweißen.

- 2010** Der erste Inverter mit patentierter MicorBoost-Technologie kommt auf den Markt.
- 2019** Mit der mobilen MicorTIG-Serie führt Lorch den ersten WIG-Inverter mit HF-Zündung am Akku ein.
- 2022** Der flexible, sichere und individuelle Schweißhelm APR 900 als Standardversion, Flip-Variante und mit Frischluftsystem erweitert den Bereich Arbeitsschutz bei Lorch.
- 2023** Markteinführung des Champions der Werkstatt: die robuste R-Serie.
- 2024** Lorch holt mit der strategischen Partnerschaft mit DAIHEN einen langfristigen und starken Partner an Bord. Jens Gauder und Norihito Takahashi übernehmen die Geschäftsführung der Lorch Schweißtechnik GmbH.
- 2025** Wir feiern Jubiläum. Seit 25 Jahren beantwortet das Buch zum Schweißen Ihre Fragen rund um das Thema Schweißen in Werkstatt und Montage.



QUALITÄT – MADE BY LORCH UND IN GERMANY.



Qualität, wo sie gebraucht wird.

Lorch Anlagen sind für die Praxis ausgerichtet. Qualität auf der Baustelle – genauso wie in der Werkstatt. In jeder Lorch steckt mehr als ein halbes Jahrhundert Erfahrung. Das ist das Wissen um die beste Funktion. Die beste Bedienung. Und das beste Schweißergebnis. Maximal drei Schritte und Sie schweißen Perfektion. Nicht Sie passen sich der Lorch Anlage an, sie passt sich Ihnen an.

Nur Menschen, die Qualität leben, können Qualität schaffen.

Qualität ist für uns eine Frage der Ehre und des Anstands. Beim Entwickeln und Fertigen von Schweißanlagen sind wir ein wenig wie professionelle Bergsteiger. Wir suchen uns von allen Zielen stets das Höchste aus. Dann mobilisieren wir all unsere Erfahrung, unser Können und unseren Einfallsreichtum, um dieses höchste aller Ziele zu erreichen – Qualität. Das ist unser Versprechen an Sie. Damit Sie besser arbeiten und selber leichter Qualität erzeugen können. Denn nur mit wirklich echter Wertarbeit verdient man auch heute noch gutes Geld.

Mit der Qualität der Anlage wächst die Qualität Ihrer Arbeit.

Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 Teilen, deren Einzelqualität sehr wesentlich ist. Danach erst kommt die große Kunst der Abstimmung. Ob eine Schweißanlage hop oder top ist, sieht man nicht von außen – man muss mit ihr schweißen. Außer sie ist rot und kommt von Lorch.



Garantie? Na Logo!

Qualität wie in der Industrie gefordert. Deshalb nennen wir das bei Lorch Industrie-Garantie. Denn unsere Anlagen erfüllen hier die höchsten Ansprüche, auch für Werkstatt und Montage.



3-mal länger als das Gesetz verlangt.

Derzeit verlangt der Gesetzgeber in der gewerblichen Nutzung eine verankerte Gewährleistung auf Material- und Fabrikationsfehler von einem Jahr. Diese Vorschrift können wir aufgrund unserer Auffassung von Qualität locker annehmen. Bei sachgemäßer Behandlung laut Betriebsanleitung erhalten Sie ein Jahr Garantie ab Kaufdatum und zwei weitere Jahre gratis dazu. Bitte sagen Sie uns aber, wer Sie sind und wo unsere Anlage arbeitet.

5 Jahre auf Hauptgleichrichter und Transformatoren.

Was bei anderen Herstellern einen extra großen Hinweis wert ist, ist bei Lorch seit langem gelebte Realität. Qualität findet man bei uns vom kleinsten bis zum größten Bauteil „Made in Germany“. Bei ausgewählten Komponenten unserer Anlage, wie Hauptgleichrichter und Transformatoren, gehen wir deshalb noch weiter und gewähren Ihnen sogar fünf Jahre Garantie.

10 Jahre Ersatzteilgarantie.

Wir garantieren die Verfügbarkeit von Ersatzteilen für mindestens zehn Jahre nach Produktion Ihres Lorch Geräts.

3 Jahre Garantie? Mit Registrierung garantiert!

Wir versprechen Ihnen nicht nur Qualität, wir sind auch selbst zu 100 % davon überzeugt. Deshalb geben wir Ihnen ganze drei Jahre Herstellergarantie, wenn Sie Ihr Produkt im Namen des Endkunden registrieren. Das sind 1095 Tage. Oder sogar 1096, wenn ein Schaltjahr dabei ist. In dieser Zeit garantieren wir die Funktion unserer Produkte. Wir sind sicher, dass an einer Anlage oder an einem Gerät, welches den Namen Lorch trägt, nicht viel kaputtgehen kann. Sollte es innerhalb dieser drei Jahre nach Registrierung trotzdem einmal zu einem Garantiefall kommen, sorgt unser technischer Service gemeinsam mit unseren Servicepartnern vor Ort für eine schnelle Lösung. Garantiert.

Bitte gleich nach dem Kauf im Namen des Endkunden registrieren.

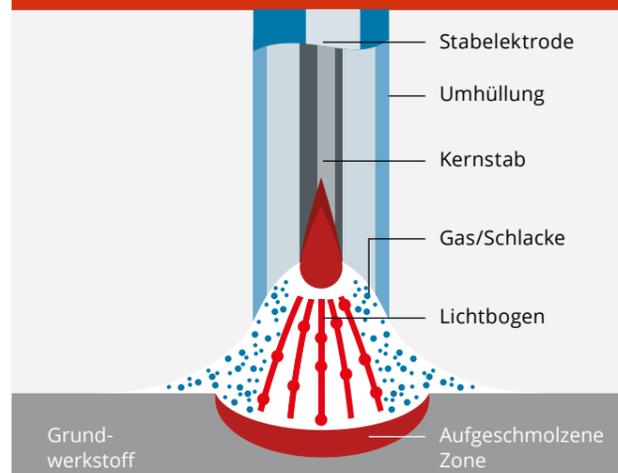
Durch die Registrierung wissen wir und Ihr Servicepartner, wo sich das Produkt befindet, zu welchem Typ es gehört und wie es ausgestattet ist. Wir können damit unsere Zusatz-Garantieleistung optimal erbringen. Wenn das Lorch Produkt nicht innerhalb von 30 Tagen oder nicht im Namen des Endkunden registriert wurde, können wir diese dreijährige Garantie nicht erfüllen und gewähren die gesetzliche Frist von einem Jahr. Unsere Garantieleistung haben wir in einer Broschüre, die jeder neuen Lorch Anlage beiliegt, für Sie klar und transparent beschrieben. Gleich nach der Registrierung erhalten Sie Ihr Garantie-Zertifikat, verbindlich für drei Jahre ab Kaufdatum.

WELCHE VERFAHREN GIBT ES?

Profis bitte weiterblättern. Für alle anderen hier das Grundwissen.

Elektroden-Schweißen

- Das Basisverfahren.
- Einfach, bewährt, robust.
- Immer noch Nr. 1 auf Montage.
- Jetzt mit Akku-Technologie noch mobiler.



Beim Elektroden-Schweißen brennt der elektrische Lichtbogen zwischen dem Werkstück und einer abschmelzenden Elektrode. Die Elektrode liefert also gleichzeitig den Zusatzwerkstoff. Die Stabelektrode wird in einen Elektrodenhalter eingespannt und vom Schweißer an der Nahtstelle geführt.

Stabelektroden sind im Allgemeinen umhüllt. Die Umhüllung schmilzt ebenfalls ab und schützt durch freierwerdende Gase und als Schlacke das Schmelzbad und den Lichtbogen vor dem Zutritt der Außenluft. Nach dem Erkalten des Schmelzbades wird die Schlacke entfernt.

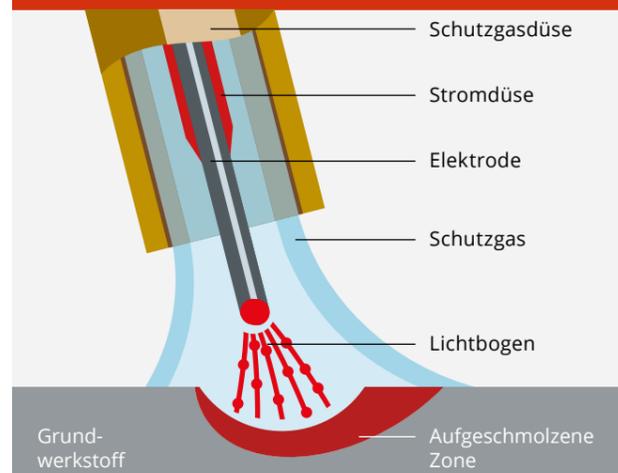
Beinahe alle schweißbaren Materialien können mit Stabelektroden geschweißt werden, z.B. Baustahl, Kesselstahl, Röhrenstahl, Stahlguss, Edelstahl, Hartauftragungsstähle usw. Elektroden-Schweißen ist einfach und sicher. Die kompakten Geräte von Lorch sind problemlos zu handhaben und einfach zu transportieren.

Da kein Gas erforderlich ist, kann auch im Freien, selbst bei Zugluft, geschweißt werden. Elektroden-Schweißgeräte werden in allen Bereichen, von der Industrie bis zum Handwerk eingesetzt.

Alle Lorch Geräte haben das {S}-Zeichen und können auch unter erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden. Das Lorch Schweißgerät ist immer sicher! Mit der neuesten Invertertechnologie haben unsere Geräte Top-Schweißigenschaften und sind daher auch für Sonderelektroden gut geeignet.

MIG-MAG-Schweißen

- Schutzgas-Schweißen.
- Universell, schnell, gut für dünn.
- Nr. 1 in der Werkstatt.



Beim MIG-MAG Verfahren (MIG = Metall-Inertgas / MAG = Metall-Aktivgas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen dem automatisch zugeführten Schweißdraht und dem Werkstück. Die Lichtbogenregelung von Lorch regelt hier in einer hohen Geschwindigkeit, damit der Lichtbogen schnurrt und nicht spritzt. Das separat zugegebene Gas schützt das Ganze vor dem Zutritt der Außenluft. Schutzgas und Schweißdraht müssen, je nach Grundwerkstoff, angepasst werden. Auch der Lichtbogen verhält sich je nach Kombination unterschiedlich. Deswegen lohnt sich auch die Synergiefunktion von Lorch. So wird's einfach für den Anwender.

Was kann man alles schweißen?

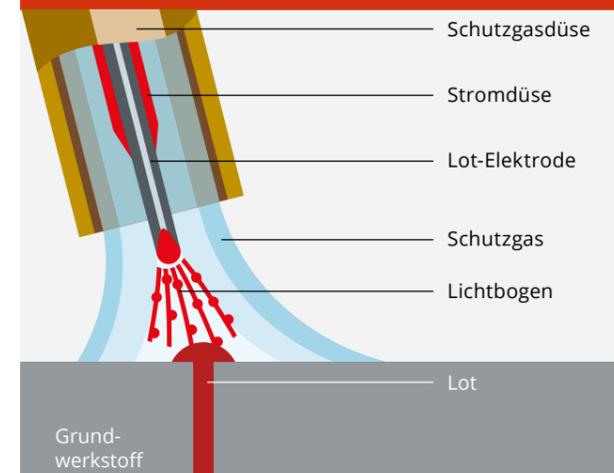
Stahl wird normalerweise mit Drähten SG1-3 verschweißt und mit Mischgas (Argon/CO₂) oder reinem CO₂-Gas. Edelstahl oder hochlegierte Stähle brauchen auch je nach Material den passenden Draht und werden meistens mit verschiedenen Mischgasen geschweißt (Argon/CO₂ oder Argon/O₂). Aluminium und Alu-Legierungen brauchen je nach Material den passenden Draht und werden normal mit 100% Argon geschweißt. Teilweise werden auch Argon/Helium Mischgase verwendet.

Die hohe Schweißnahtfestigkeit, die hervorragenden Dünnblecheigenschaften und die einfache und sichere Handhabung bei Stahl, Aluminium und Edelstahl machen das Verfahren universell. Durch diese enormen Vorteile ist MIG-MAG-Schweißen das meistangewandte Schweißverfahren.

Mit Lorch MIG-MAG-Schweißen heißt: Große Schweißgeschwindigkeit, minimale Nacharbeit und geringer Verzug. Dank der Lorch Qualität wird ein neues Level an Wirtschaftlichkeit erreicht.

MIG-Löten

- Spezielles Hartlötverfahren.
- Einfach und schnell wie MIG-MAG.
- Ideal bei verzinktem Blech.



MSG-Löten ist eigentlich relativ ähnlich wie das MIG-MAG Verfahren. Der Unterschied besteht darin, dass der elektrische Lichtbogen zwischen der Lötdrahtelektrode und dem Werkstück brennt. Das Werkstück wird aber nicht aufgeschmolzen, sondern nur die zugeführte Lötdrahtelektrode. Das Lot dient also als Verbindungselement.

Das Schutzgas schützt, wie bei MIG-MAG, auch hier den Lichtbogen vor dem Zutritt der Außenluft.

Gerade bei verzinkten Blechen bietet das Verfahren klare Vorteile. Die niedrige Schmelztemperatur des Lötendrahts sorgt für minimalen Zinkabbrand. Die Naht im Ergebnis ist korrosionsbeständig und ermöglicht eine leichte Oberflächenbearbeitung.

Warum das Ganze?

Geringe Wärmeeinbringung und eine sehr gute Verbindungsfestigkeit in Kombination mit wenig Verzug. Damit ist das Verfahren perfekt für beschichtete (verzinkt, phosphatiert, aluminisiert) und unbeschichtete Stahl-, Edelstahl- und Stahl-Edelstahl-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen).

Welches Schutzgas?

100% Argon oder Argon mit geringen Beimischungen.

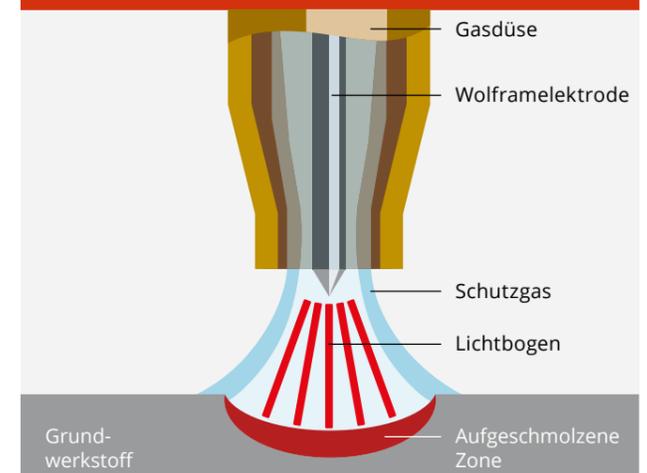
Wo wird das Verfahren verwendet?

Verzinktes Feinblech findet man heute im Automobilbau, in der Bauwirtschaft, Klimatechnik, bei Haushaltsgeräten und in der Möbelindustrie.

Mit Lorch bekommen Sie nicht nur das passende Verfahren, sondern auch die speziellen Synergie-Kennlinien, die fürs Hartlötverfahren essentiell sind. Damit sind Sie immer einen Schritt weiter!

WIG-Schweißen

- Edel und präzise.
- Ideal für Edelstahl und Aluminium.
- Auch auf Montage.
- Jetzt mit Akku-Technologie noch mobiler.



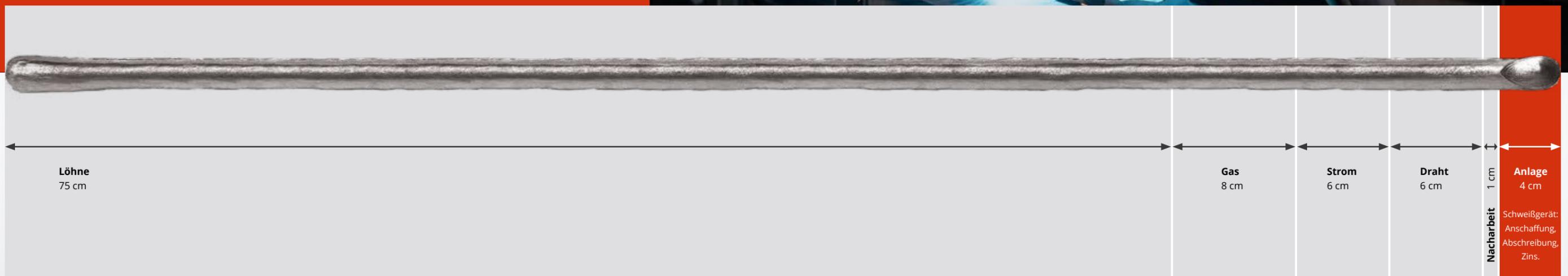
Beim WIG-Verfahren (WIG = Wolfram-Inert-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen der nicht abschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen ist sehr konzentriert und kann sehr gut geführt werden. Ein separat zugeführtes Argon-Schutzgas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Außenluft. Falls erforderlich, wird Zusatzwerkstoff von Hand oder mit einer speziellen Kaltdrahtzufuhr zugegeben.

Stahl, Edelstahl, Kupfer, Titan u.a. werden mit Gleichstrom geschweißt. Die Elektrode ist am Minuspol angeschlossen und spitz zugeschliffen.

Aluminium, Magnesium, sowie deren Legierungen werden, um die Oxidschicht aufzureißen, vorrangig mit Wechselstrom geschweißt. Die Elektrode ist dann stumpf. Beim Schweißen stellt sich eine runde bis ballige Form ein. Mit modernen Inverterstromquellen kann auch mit spitzer Wolframelektrode geschweißt werden.

Die Vorteile des WIG-Schweißens: Die einfache Handhabung und eine gute Beherrschbarkeit des Lichtbogens ermöglichen ein sehr komfortables und sauberes Arbeiten. Die geringen Anlauffarben des Werkstücks, die schmale Schweißzone, der Wegfall von Flussmitteln und der spritzerfreie Lichtbogen sorgen für saubere, exakte Nähte ohne Schlackeneinschlüsse und ohne Nacharbeit.

WAS 1 METER SCHWEISSNAHT WIRKLICH KOSTET.



75 cm Arbeitszeit genau betrachtet.

In der Regel arbeitet ein guter „begabter Schweißer“ 1.907 Stunden im Jahr. Setzt er jetzt ein nicht ganz so gutes Schweißgerät ein, das seine Arbeitsleistung um nur 8% mindert, sind das 152,56 Stunden Verlust. Nimmt man jetzt noch einen Stundenlohn von 17,90 € an, sind das 2.730,80 € jährlich.

Da solche Schweißgeräte im Mittel fünf Jahre abgeschrieben werden, kostet Sie das Ganze 13.654,- € extra. Die intensive Schwächung Ihrer Nervenkraft lassen wir dabei unberücksichtigt. Jetzt verstehen Sie einen typischen Lorch Grundsatz: Lieber gut und effizient, als schlecht und unzuverlässig.

Sie schweißen wenig? Lorch lohnt sich trotzdem.

Schon mal nachgerechnet? Selbst wenn Sie nur 100 Stunden im Jahr schweißen und dabei 8 % sparen, sind das über 200 Euro im Jahr. Und in fünf Jahren haben Sie über 1.000 Euro gespart.

Kurzes Fazit an dieser Stelle: Es gibt nichts Teureres, als ein billiges Schweißgerät. Klingt komisch, ist aber so!

Nur 4 cm für das Schweißgerät?

Im Vergleich zu Lohn und Hilfsstoffen ist die Neuananschaffung eines Schweißgeräts somit klar gering.

Doch alle Welt schaut auf den Preis der Maschine und vergisst das Leben danach. Im Besonderen die Lohnkosten, die durch das falsche, billige Schweißgerät drastisch in die Höhe gehen werden. Wir bei Lorch bauen unsere Schweißmaschinen nur für die Praxis und machen sie dafür richtig schnell.

ELEKTRODENSCHWEISSEN KLAR BESSER MIT DER MICORBOOST-TECHNOLOGIE.



So nur von Lorch:
Patent Nr. EP 191 3680 B1



Mit der MicorBoost-Technologie können wir die Schweißgeräte noch leichter und kompakter bauen. Gleichzeitig, und das ist fast unglaublich, erhöht sich auch noch der Leistungs-Output.

**Schwer zu verstehen, aber in unserem Patent EP 191 3680 B1 beschrieben.
Wir erklären es gerne aus der Praxis:**

Herkömmliche Schweißinverter haben relativ wenig Spannungsreserven. Immer wenn nun der Lichtbogen beim Elektrodenschweißen instabil wird, hat der herkömmliche Inverter zu wenig Kraft zur Stabilisierung, die Lichtbogenenergie bricht kurz ein. Dadurch reduziert sich die durchschnittliche Lichtbogenleistung. Das ist, wie wenn Sie laufend kurz an einer roten Ampel abbremsen müssen. Damit reduziert sich Ihre Durchschnittsgeschwindigkeit. Die MicorBoost-Technologie stellt gewaltige Spannungsreserven bereit. Der Einbruch wird vermieden oder entscheidend verkürzt. Die durchschnittliche Lichtbogenleistung steigt. Fühlt sich beim Schweißen an wie ein Turbo beim Auto. Vor Rot noch schnell drüber oder falls doch gestoppt, extrem schnell wieder hochbeschleunigt.



Weltmeister im Leichtgewicht.

Auf Montage zählt jedes Kilogramm Gewicht, das Sie nicht tragen müssen. Unsere Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie sind beeindruckend leicht und kompakt. So ist eine MicorStick 160 ControlPro oder eine MicorTIG 200 DC ControlPro eindeutig der leichteste Inverter seiner Klasse. Machen Sie sich das Leben leichter, reduzieren Sie wortwörtlich Ihre Arbeitslast und schonen Sie Ihre Kräfte für das, was wichtig ist: Tolle Schweißnähte.

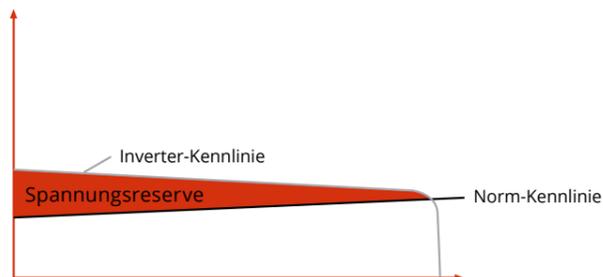


Performance-Maßstab.

**Die oben erläuterte Spannungsreserve hat noch einen anderen, genauso wichtigen Effekt:
Das quasi perfekte Schweißverhalten.**

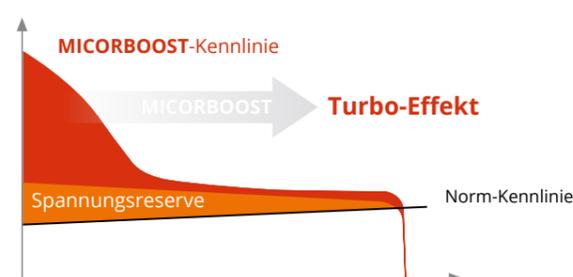
Der Lichtbogenstart ist zuverlässig, satt, sogar bei rostigem Material viel einfacher. Vorbei das Klopfen mit der Elektrode bis endlich der Lichtbogen zündet. Beim Schweißen erleben Sie eine neue Qualität: Extrem stabil, beherrschbar, selbst wenn Sie den Lichtbogen langziehen, behalten Sie die Kontrolle. Tropfenablösung und Werkstoffübergang sind auch bei schwierigen Elektroden inklusive CEL eine Klasse für sich. Wer es einmal hatte, will nichts anderes mehr.

Herkömmliche Invertertechnik:



Bei herkömmlichen Invertern sind Spannungs- und Leistungsreserven gering. Der Schweißprozess kann schnell instabil werden.

MicorBoost-Invertertechnologie:



Inverter mit MicorBoost-Technologie bauen gerade bei den kritischen, geringeren Stromstärken eine hohe Spannung auf und sorgen für maximale Stabilität.

Langstrecken-Meister.

Elektrodenschweißer sind die Nomaden unter den Schweißern – Mobilität im Einsatz ist ihr Gebot. Zwischen den Einsatzorten – meist auch im Freien – liegen häufig größere Distanzen. Mit der MicorBoost-Technologie erhöht sich der Aktionsradius. An bis zu 200 m langen Verlängerungsleitungen oder auch an einem Generator können Sie bei absolut zuverlässigem Zündverhalten und ohne Qualitätseinbußen schweißen. Schätzen Sie zukünftig das Arbeiten an der langen Leine. Wenn Sie noch beweglicher sein wollen oder müssen, ermöglicht diese Technik sogar das Schweißen am Akku.



MicorBoost finden Sie bei den folgenden Anlagen:



MicorStick-Serie
ab Seite 18.



MicorTIG-Serie*
ab Seite 38.
*MicorBoost-Technologie überzeugt auch beim WIG Schweißen. Näheres finden Sie auf der Produktseite.



X-Serie
ab Seite 24.

Die Schutzart IP.

Schutzarten für Gehäuse (IP Code) sind in der Europa-Norm EN 60529 geregelt. Schweißstromquellen müssen mindestens der Schutzart IP 21S entsprechen. Ganz wichtig: Schweißstromquellen, die auch im Freien eingesetzt werden, müssen mindestens der Schutzart IP 23 entsprechen. Verdächtig macht sich, wer Montagegeräte mit IP 21 anbietet.

ELEKTRODEN-WISSEN.

Hauptumhüllungstypen von Stabelektroden.

Stabelektrode ist nicht gleich Stabelektrode. Neben der Zusammensetzung des Kernstabwerkstoffs kommt der Umhüllung der Stabelektrode zum Lichtbogenhandschweißen (E-Schweißen) eine besondere Bedeutung zu. Sie beeinflusst Tropfenübergang, Nahtaussehen und Eignung der Elektrode für bestimmte Schweißpositionen. Als Umhüllungsbestandteile kommen die unterschiedlichsten Stoffe wie mineralische und organische Stoffe, Legierungselemente sowie Wasserglas als Bindemittel zum Einsatz.

Durch die Kombination der verschiedenen Ausgangsstoffe wurden im Laufe der Zeit vier Grundtypen und mehrere Mischtypen entwickelt. Die zur Kennzeichnung des Umhüllungstyps verwendeten Buchstaben (Typ-Kurzzeichen) weisen auf die Eigenschaften oder die Hauptbestandteile der Umhüllung hin.

| Grundtypen | Mischtypen |
|--|------------------------------|
| A = sauer umhüllt | RA = rutil-sauer umhüllt |
| B = basisch umhüllt | RB = rutil-basisch umhüllt |
| C = zellulose umhüllt | RC = rutil-zellulose umhüllt |
| R = rutil umhüllt RR = dick-rutil umhüllt | |

(A) Sauer umhüllte Stabelektroden

Die Umhüllung dieses gegenwärtig ungebräuchlichen Stabelektrodentyps ist durch hohe Eisenoxidanteile gekennzeichnet und – wegen des hohen Sauerstoffpotenzials – durch desoxidierende Stoffe (Ferromangan). Bei einer dicken Umhüllung verursacht die saure Schlacke einen besonders feinen Tropfenübergang und flache, glatte Schweißnähte. Sauer umhüllte Stabelektroden sind nur begrenzt für das Schweißen in Zwangspositionen geeignet und empfindlicher für das Entstehen von Erstarrungsrissen als andere Umhüllungstypen.

(B) Basisch umhüllte Stabelektroden

Charakteristisch für die dicke Umhüllung dieser Stabelektroden ist der große Anteil an Erdalkalicarbonaten, etwa Calciumcarbonat und Fluorapat. Um die Schweißigenschaften besonders für das Schweißen mit Wechselstrom zu verbessern, können größere Mengen nicht basischer Bestandteile wie Rutil und Quarz erforderlich sein.

Herausragende Eigenschaften basisch umhüllter Stabelektroden sind:

- Die Kerbschlagarbeit des Schweißguts ist besonders bei tiefen Temperaturen höher.
- Ihre Rissicherheit entspricht dem hohen metallurgischen Reinheitsgrad des Schweißguts.
- Der niedrige Wasserstoffgehalt sorgt für geringe Kaltrisempfindlichkeit (trockene Stabelektroden vorausgesetzt). Er ist niedriger als bei allen anderen Stabelektroden.
- Basisch umhüllte Stabelektroden sind für das Schweißen in allen Positionen, ausgenommen Fallposition, geeignet. Speziell für das Schweißen in Fallposition geeignete basische Stabelektroden haben eine besondere Zusammensetzung der Umhüllung.

(C) Zellulose umhüllte Stabelektroden

Stabelektroden dieses Typs enthalten einen großen Anteil brennbarer organischer Substanzen in der Umhüllung, insbesondere Zellulose. Aufgrund des intensiven Lichtbogens eignen sie sich besonders für das Schweißen in Fallposition. Sie werden oft beim Bau von Pipelines eingesetzt.

(R) Rutil umhüllte Stabelektroden

Stabelektroden dieses Typs ergeben einen groberen Tropfenübergang als die dick-rutil umhüllten. Sie sind damit für das Schweißen von dünnen Blechen geeignet. Stabelektroden des Rutiltyps sind für alle Schweißpositionen – ausgenommen Fallposition – geeignet.

(RR) Dick-rutil umhüllte Stabelektroden

Bei Stabelektroden dieses Typs ist das Verhältnis von Umhüllung zu Kernstabdurchmesser mindestens 1,6 : 1. Charakteristisch ist der hohe Rutilgehalt der Umhüllung, was gutes Wiederspühen und feinschuppige, gleichmäßige Nähte ergibt.

(RA) Rutil-sauer umhüllte Stabelektroden

Das Schweißverhalten von Stabelektroden dieses Mischtyps ist mit sauer umhüllten vergleichbar. Ihre Umhüllung besteht aus Rutil und Eisenoxid. Daher können diese meist dick umhüllten Stabelektroden für das Schweißen in allen Positionen, ausgenommen Fallposition, eingesetzt werden.

(RB) Rutil-basisch umhüllte Stabelektroden

Charakteristisch für die Umhüllung dieses Typs sind hohe Rutil- und angehobene basische Anteile. Diese meist dick umhüllten Stabelektroden besitzen neben guten mechanischen Eigenschaften des Schweißguts gute Schweißigenschaften in allen Schweißpositionen, außer Fallposition.

(RC) Rutil-zellulose umhüllte Stabelektroden

Die Umhüllung dieser Stabelektroden hat zusätzlich zum Rutil größere Zelluloseanteile. Stabelektroden dieses Typs können daher auch für das Schweißen in Fallposition verwendet werden.

ÜBERALL. ÜBERZEUGEND. ÜBERLEGEN.

Die MicorStick-Serie.



Es gibt ihn noch.

Den besseren Elektrodeninverter.

Wir haben zwei Patente angemeldet, die das Leben und die Arbeit unserer Schweißer entscheidend verbessern: MicorBoost-Technologie und Schweißen am Akku! Das ist das, was unsere Kunden von uns erwarten.

Unsere MicorStick Baureihe ist die beste und preiswerteste, die wir je hatten. Ob in der Werkstatt oder auf Montage – die MicorStick macht die Arbeit einfacher, schneller und besser. **So kann man beim Schweißen Geld verdienen.**

Bedienkonzept BasicPlus



MicorStick 160 BasicPlus

- Schweißbereich 10-150 A
- Elektroden bis 4 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Einfache Einknopfbedienung
- Schuko-Stecker (230 V)



Bedienkonzept ControlPro



MicorStick 160 ControlPro

- Schweißbereich 10-150 A
- Elektroden bis 4 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Schuko-Stecker (230 V)
- + Exakte Stromeinstellung mit Digitalanzeige
- + Maximale Anpassung über Einstellung im Untermenü
- + Accu-ready



MicorStick 180 ControlPro

- Schweißbereich 10-180 A
- Elektroden bis 4 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Schuko-Stecker (230 V)
- Exakte Stromeinstellung mit Digitalanzeige
- Maximale Anpassung über Einstellung im Untermenü
- Accu-ready
- + PFC: 180 A bei 16 A Sicherung
- + Pulsfunktion



MicorStick 200 ControlPro

- Schweißbereich 10-200 A
- Elektroden bis 5 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Exakte Stromeinstellung mit Digitalanzeige
- + Maximale Anpassung über Einstellung im Untermenü
- + Starkstromstecker (400 V)

Steckt mehr drin. Hält mehr aus.
Die MicorStick-Serie.



Die patentierte Technologie schafft eine bisher unerreichte Performance beim Elektrodenschweißen: Maximale Leistung und fantastisches Schweißverhalten, selbst bei Spannungsschwankungen und niedriger Netzspannung. Geben Sie sich nie mehr mit etwas anderem zufrieden. Näheres dazu auf Seite 14.



Oberste Liga: Zünd- und Schweißigenschaften.

MicorBoost-Technologie und die mikroprozessorgesteuerte Kennliniensteuerung machen es möglich. Gelegenheitsschweißer werden zu Könnern. Und Könnner werden zu Meistern.

- **Alle Elektroden, auch CEL:** Optimal für basische, rutil und Spezial-Elektroden. Inklusive sicherem Fallnahtschweißen mit CEL-Elektroden.
- **Hotstart:** Automatischer adaptiver Hotstart für eine perfekte Zündung.
- **Arc-Force-Regelung:** Für mehr Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.
- **Anti-Stick-System:** Verhindert das Festkleben und Ausglühen der Elektrode.
- **Elektroden Puls:** Spezialfunktion für reduzierten Wärmeeintrag. Besonders geeignet für dünne Bleche und zur Überbrückung größerer Spalten (MicorStick 180).
- **ContactTIG-Funktion:** Zum einfachen WIG-DC-Schweißen von Stahl mit Kontaktzündung.
- **Fernbedienung (RC):** Bei den RC-Varianten kann zusätzlich ein Fernregler angeschlossen werden. Bei anspruchsvollen Schweißungen teilweise ein Muss.

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Im Hintergrund regelt nun die digitale Prozesssteuerung bis zu 100.000 mal pro Sekunde die optimalen Parameter. Sie bemerken davon nur eines: Perfekte Ergebnisse!

Für den harten Alltag. Für Ihre Praxis.

Das ist der absolute Anspruch, an dem wir die MicorStick messen.

Natürlich könnten wir viele Details billiger bauen und damit Geld sparen. Sie würden es erst nach dem Kauf merken. Solche Geräte gibt es zu Genüge am Markt. Nicht bei uns. Das überlassen wir anderen.

- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
So leicht, ab 4,9 kg – und so robust: 80 cm freien Fall hält die MicorStick aus. Das ist Tischhöhe oder die Ladekante Ihres Transporters. Die Statistik sagt, das passiert einer Anlage 4 mal im Leben. Andere sind da kaputt. Sparen Sie sich den Ärger und die Reparaturen.



- **Tolerant zu schwierigen Netzverhältnissen.**
Verlängerung bis 200 m! Lange Verlängerungsleitungen, niedrige und schwankende Netzspannung, Generatorbetrieb. Das ist oft die Realität. Das kann die MicorStick. Trotz abfallender Spannung schweißt sie weiter. Erst beim Erreichen der maximalen Negativtoleranz von -40% schaltet die Anlage ab.



- **PFC-Technologie:** Mehr Schweißstrom bei 230 V. Ermöglicht 180 A Elektrodenschweißen am 230 Volt-Netz und die 16 A Sicherung hält! (MicorStick 180)
- **Mobilität auf Montage:** So kompakt, dass sie samt Zubehör in den optionalen Montagekoffer passt.
- **Große Buchsen:** Jeder Schweißer kennt sie, die beschädigten Schweißkabel an den Anschlüssen. Isolierung defekt, Kabel geknickt, Kontaktflächen verschmort. Das ist nicht nur gefährlich, sondern verschlechtert auch die Schweißqualität. Professionalität sieht anders aus. Die großen 13 mm Buchsen der MicorStick machen den Unterschied.
- **Lang lebe die MicorStick:** Die Spezialbeschichtung der Elektronik, der integrierte Luftkanal und die Überdimensionierung der Leistungskomponenten sorgen für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.
- **Sicher und normenkonform:** Echte IP 23S, das S-Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen sowie permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse.

1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Im Hintergrund regelt nun die digitale Prozesssteuerung bis zu 100.000 mal pro Sekunde die optimalen Parameter. Sie bemerken davon nur eines: Perfekte Ergebnisse!

Ob am Boden oder in schwindelerregenden Höhen:
Das Team der Müller Montagen GmbH in der Schweiz schätzt im Arbeitsalltag die maximale Flexibilität der MicorStick und ihre optimalen Schweißigenschaften.

Energieeffizient:

Durch hohen Wirkungsgrad der MicorBoost Technologie. Zusätzlich steuern Temperatursensoren die Lüftergeschwindigkeit stufenlos. Mit Standby-Funktion in Schweißpausen.



| Technische Daten | MicorStick 160 BasicPlus | MicorStick 160 ControlPro | MicorStick 180 ControlPro | MicorStick 200 ControlPro |
|---------------------------------|---|---------------------------|-----------------------------------|-----------------------------|
| MicorBoost | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| CEL-Elektrodenschweißen | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Hotstart | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Anti-Stick-System | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Arc-Force-Regelung | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |
| Amperegenaue Digitalanzeige | | ✓ | ✓ | ✓ |
| Untermenü Schweißstellungen | | ✓ | ✓ | ✓ |
| Accu-ready | | ✓ | ✓ | |
| PFC-Modul | | | ✓ | |
| Pulsfunktion | | | ✓ | |
| Schweißverfahren | Elektrode / WIG mit ContactTIG | | | |
| Elektroden-Ø | 1,5 mm – 4,0 mm / 1,0 mm – 2,4 mm | | 1,5 mm – 5,0 mm / 1,0 mm – 3,2 mm | |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl / Stahl, Edelstahl, Kupfer | | | |
| Schweißbereich | 10 A – 150 A / 15 A – 160 A | | 10 A – 180 A / 5 A – 200 A | 10 A – 200 A / 15 A – 200 A |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 30 % | | 25 % | 30 % |
| Strom bei 60 % ED (40 °C) | 120 A | | 140 A | 150 A |
| Maße (L x B x H) | 360 mm x 130 mm x 215 mm | | | |
| Gewicht | 4,9 kg | | 6,2 kg | 6,3 kg |
| Netzspannung | 230 V (+15 % / -40 %) | | 115 – 230 V | 400 V (+15 % / -40 %) |
| Bestellnummer | 111.1600.0 (PGS0) | 111.1610.0 (PGS0) | 111.1805.0 (PGS0) | 111.2005.0 (PGS0) |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 831,00 € | 942,00 € | 1.264,00 € | 2.310,00 € |

Mit praktischem Zubehör.



Schweißhelm Autoprotect APR 900
High-End-Blendschutzkassette mit Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren. Mit Schleifmodus und farb-echter Sicht.
Best.-Nr. 553.1100.0 (PG S5)
Preis: 396,00 €



Handfernregler HR 29 und HR 33
Praktische Bedienung direkt an Ort und Stelle. Der Handfernregler inkl. 7,5 m Zuleitung.
* Für Geräte mit RC-Funktion
Handfernregler HR 29*
Best.-Nr. 570.1041.0 (PG A8)
Preis: 385,00 €
Handfernregler HR 33*
Best.-Nr. 570.1033.0 (PG A8)
Preis: 426,00 €



EasyGo 1
Ruck-zuck montiert: Tragegriff für bequemen und ergonomischen Transport der MicorStick. Der serienmäßige Gurt kann weiter verwendet werden.
Best.-Nr. 570.7595.1 (PG S0)
Preis: 25,00 €



Montagekoffer
Ein Griff und alles dabei. MicorStick und Schweißplatzrüstung aufgeräumt und perfekt gesichert. Montagekoffer aus robustem Kunststoff, schwarz, ohne Inhalt, 560x485x180 mm
Best.-Nr. 610.0806.2 (PG S0)
Preis: 116,00 €



Schweißplatzrüstung
Alles was der gute Schweißer braucht, um sofort losschweißen zu können: Elektrodenschweißkabel (25 mm², 4 m), Werkstückleitung (25 mm², 3 m), Schweißschild, Schlackenhammer, Drahtbürste.
Best.-Nr. 550.5503.0 (PG A8)
Preis: 119,00 €

Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Die neuen Lorch Jubiläumspakete.

Genial. Jetzt bis zu **48%**
Jubiläumrabatt sichern!

MicorStick 160 BasicPlus
für die Werkstatt

MicorStick 160 BasicPlus,
Zubehör SPA 25 mm², ST 13 mm, WL 3 m, EL 3 m



- 48%

Statt 941,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur **491,00 €¹**

Best.-Nr. 111.7058.0 (PG SA)

MicorStick 160 BasicPlus
für die Montage

MicorStick 160 BasicPlus,
Zubehör SPA 25 mm², ST 13 mm, WL 3 m, EL 3 m,
Montagekoffer



- 45%

Statt 1.057,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur **577,00 €¹**

Best.-Nr. 111.7059.0 (PG SA)

MicorStick 180 ControlPro
für die Werkstatt

MicorStick 180 ControlPro AR,
Zubehör SPA 25 mm², ST 13 mm, WL 3 m, EL 3 m



- 31%

Statt 1.374,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur **944,00 €¹**

Best.-Nr. 111.7060.0 (PG SA)

MicorStick 180 ControlPro
für die Montage

MicorStick 180 ControlPro AR,
Zubehör SPA 25 mm², ST 13 mm, WL 3 m, EL 3 m,
Montagekoffer



- 31%

Statt 1.490,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur **1.030,00 €¹**

Best.-Nr. 111.7061.0 (PG SA)



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
¹ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.



**KEINE KOMPROMISSE
IN EXTREMSITUATIONEN.**

Die X-Serie.

Der Maßstab beim Elektrodenschweißen.

Dort wo beim Elektrodenschweißen die 5er-Elektrode nicht mehr genügt, wird es in vielerlei Hinsicht anspruchsvoll und manchmal auch extrem. Da wird das Material dick, die Schweißposition meistens schwierig und die Umgebungsbedingungen oft sehr rau. Für diesen Einsatz hat Lorch die X entwickelt. Mit MicorBoost-Technologie für exzellente Zünd- und Schweißigenschaften bei basischen, rutilen oder CEL-Elektroden und das in einem extrem robusten, aber superkompakten Gehäuse. Inklusive der speziellen Steignah- und Pulsfunktion – oft die entscheidende Erleichterung bei solchen Anwendungen.

Unter härtesten Bedingungen haben die besten Schweißer der Welt getestet: Die X ist der Benchmark in diesem Segment.

Bedienkonzept BasicPlus



X 350 BasicPlus

- Schweißbereich 10-350 A
- Elektroden bis 8 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Starkstromstecker 16 A (400 V)
- Präzise – mit amperegenauer Digitalanzeige



Bedienkonzept ControlPro



X 350 ControlPro

- Schweißbereich 10-350 A
- Elektroden bis 8 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Starkstromstecker 16 A (400 V)
- Präzise – mit amperegenauer Digitalanzeige
- + Pulsfunktion
- + Spezialfunktion für Elektrodensteignachtschweißen



X 350 ControlPro PST

- Schweißbereich 10-350 A
- Elektroden bis 8 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Starkstromstecker 16 A (400 V)
- Präzise – mit amperegenauer Digitalanzeige
- Pulsfunktion
- Spezialfunktion für Elektrodensteignachtschweißen
- + Automatische Polwendung

Die X ist dabei, wenn's anspruchsvoll und hart wird.



Die patentierte Technologie schafft eine bisher unerreichte Performance beim Elektrodenschweißen: Maximale Leistung und fantastisches Schweißverhalten, selbst bei Spannungsschwankungen und niedriger Netzspannung. Geben Sie sich nie mehr mit etwas anderem zufrieden. Näheres dazu auf Seite 14.



Für anspruchvollste Anwendungen bis zu 8 mm Elektroden:

Die besten Zünd- und Schweißigenschaften durch MicorBoost-Technologie und die digitale Prozessregelung.

- **Optimierte Eigenschaften für alle Elektroden, auch CEL:** Auswählbare Schweißprogramme für basische, rutile und CEL-Elektroden.
- **Hotstart:** Adaptiver, einstellbarer Hotstart für eine perfekte Zündung. Bei ControlPro direkt im Schnellzugriff anwählbar.
- **Arc-Force-Regelung:** Für mehr Lichtbogenstabilität und einen optimierten Werkstoffübergang.
- **Anti-Stick-System:** Verhindert das Festkleben und Ausglühen der Elektrode.
- **Elektroden Puls:** Spezialfunktion für reduzierten Wärmeeintrag. Besonders geeignet für dünne Bleche und zur Überbrückung größerer Spalten.
- **Spezialfunktion Steignachtschweißen:** Vergessen Sie Pendeln. Einfach die Elektrode gerade nach oben führen. Außerdem muss nicht mehr in zwei Lagen geschweißt werden, da eine einzige Lage mit einer großen Elektrode ausreicht.
- **Fugenhobeln:** Optimal für die Nahtvorbereitung und Reparatur von defekten Schweißnähten.
- **ContactTIG-Funktion:** Zum einfachen WIG-DC-Schweißen von Stahl mit Kontaktzündung.
- **Fernbedienung (RC):** Bei den RC-Varianten kann zusätzlich ein Fernregler angeschlossen werden. Bei anspruchsvollen Schweißungen z.B. bei CEL, ein Muss.
- **Polwendefunktion (PST):** Ermöglicht den schnellen Polaritätswechsel am Gerät oder am Fernregler ohne Kabelumstecken.
- **CC/CV Umschaltung für MIG-MAG:** Zum Einsatz von halbautomatischen MIG-MAG Drahtvorschubköffern.

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

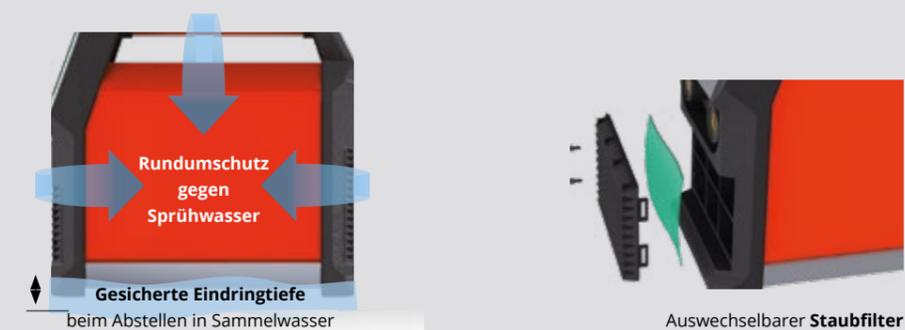
1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Im Hintergrund regelt nun die digitale Prozesssteuerung 100.000 mal pro Sekunde die optimalen Parameter. Sie bemerken davon nur eines: Perfekte Ergebnisse! Maximale Anpassung: Die X verfügt zusätzlich über ein Untermenü, in dem Sie ganz einfach alle wichtigen Parameter auch individuell anpassen können.

Leicht und kompakt und extrem robust auch für den rauen Montageeinsatz.

Sie suchen sich die Umgebungsbedingungen nicht aus. Brauchen Sie auch nicht. Die X macht einfach mit.

- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
So leicht, ab 18,6 kg bei 350 A, ist die X führend im Leistungsgewicht-Ranking. Oder anders ausgedrückt: Mehr Output bei weniger Gewicht. Trotzdem ist sie stabil und verträgt Stürze bis 60 cm durch ihren Crash-Schutz.
- **Rundum gesichert gegen Staub, Wasser, Schmutz:**
Durch IP34S kann ihr auch Starkregen nichts anhaben. Ebenso hervorragende Abschirmung gegen Staub und das Eindringen von Fremdkörpern. Die spezielle Bodenkonstruktion gewährleistet einen stabilen Stand und schafft gleichzeitig ausreichend Bodenfreiheit gegen Sammelwasser, z.B. in einer Pfütze. Das macht sie zum optimalen Begleiter im Montageeinsatz.



- Tolerant zu schwierigen Netzverhältnissen, Verlängerung bis 200 m, Generatorbetrieb: Das ist oft die Realität. Trotz abfallender Spannung schweißt die X weiter. Erst beim Erreichen der maximalen Negativtoleranz von -40% schaltet die Anlage ab.
- Sicher und normenkonform: Echte IP 34S, S Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export“.

Energieeffizient:

Durch hohen Wirkungsgrad der MicorBoost Technologie. Zusätzlich steuern Temperatursensoren die Lüftergeschwindigkeit stufenlos. Mit Standby-Funktion in Schweißpausen.



| Technische Daten | X 350 BasicPlus | X 350 ControlPro | X 350 ControlPro PST |
|--|---|---------------------|----------------------|
| MicorBoost | ✓ | ✓ | ✓ |
| CEL-Elektrodenschweißen | ✓ | ✓ | ✓ |
| Hotstart adaptiv und einstellbar | ✓ | ✓ Schnellzugriff | ✓ Schnellzugriff |
| Anti-Stick-System | ✓ | ✓ | ✓ |
| Arc-Force-Regelung | ✓ | ✓ | ✓ |
| Fugenhobeln | ✓ | ✓ | ✓ |
| Auch mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubkoffern einsetzbar | ✓ (CV) | ✓ (CV und CC) | ✓ (CV und CC) |
| Pulsfunktion | | ✓ | ✓ |
| Spezialfunktion für Elektrodensteignachtschweißen | | ✓ | ✓ |
| Integrierte Polwendetechnologie | | | ✓ |
| Schweißverfahren | Elektrode / WIG mit ContactTIG | | |
| Elektroden-Ø | 1,5 mm – 8,0 mm / CEL bis 6,0 mm | | |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl / Stahl, Edelstahl, Kupfer | | |
| Schweißbereich | 10 A – 350 A | | |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 35 % | | |
| Strom bei 60 % ED (40 °C) | 280 A | | |
| Maße (L x B x H) | 515 mm x 185 mm x 400 mm | | |
| Gewicht | 18,6 kg | 18,6 kg | 20,2 kg |
| Netzspannung | 400 V (+25 % / -40 %) | | |
| Bestellnummer | 116.3500.0 (PGS0) | 116.3510.0 (PGS0) | 116.3513.0 (PGS0) |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 3.788,00 € | 4.567,00 € | 5.606,00 € |

Mit praktischem **Zubehör**.



Werkstückleitung
Mit Massezange und Stecker
50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8)
Preis: 94,00 €



Elektrodenschweißkabel
50 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter
und Anschlussstecker 13 mm
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8)
Preis: 109,00 €



Kabelhalterung
Perfekt zum Aufwickeln der Kabel.
Erleichtert den mobilen Einsatz.
Best.-Nr. 570.3040.0 (PG S0)
Preis: 47,00 €

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Perfekt ausgerüstet mit unserem **BESTELLVORSCHLAG**.

X 350 BasicPlus

X 350 BasicPlus
Best.-Nr. 116.3500.0 (PG S0) Preis: 3.788,00 €

**Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m;
Elektrodenhalter und Stecker 13 mm.**
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 109,00 €

**Werkstückleitung mit Masseschnellklemme
50 mm², 4 m, Stecker 13 mm.**
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 94,00 €



X 350 ControlPro

X 350 ControlPro
Best.-Nr. 116.3510.0 (PG S0) Preis: 4.567,00 €

**Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m;
Elektrodenhalter und Stecker 13 mm.**
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 109,00 €

**Werkstückleitung mit Masseschnellklemme
50 mm², 4 m, Stecker 13 mm**
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 94,00 €



X 350 ControlPro PST + Fernregler

X 350 ControlPro PST
Best.-Nr. 116.3513.0 (PG S0) Preis: 5.606,00 €

**Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m;
Elektrodenhalter und Stecker 13 mm**
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 109,00 €

**Werkstückleitung mit Masseschnellklemme
50 mm², 4 m, Stecker 13 mm**
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 94,00 €

**Handfernregler HR 33 PST,
inklusive 15 m Anschlussleitung**
Best.-Nr. 570.1033.5 (PG I0) Preis: 529,00 €



Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
¹⁾ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.

WIG-WISSEN.

Die Vorteile dieses Verfahrens sind:

Niedriger Kaufpreis und keine Störung anderer elektronischer Geräte. Jedoch besteht durch Kontaktierung die Gefahr, dass Wolframverunreinigungen am Werkstück bleiben, was zu Korrosion führen kann. Beim HF-Zünden bleibt die Wolframelektrode auf Schweißabstand. Verunreinigungen der Naht sind dadurch so gut wie ausgeschlossen. Kurze Hochspannungsimpulse ionisieren die Luftstrecke zwischen der Elektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen zündet. Ein absolut professionelles Zündverfahren.

Kurz und gut, wer heute auf WIG verzichtet, tut sich keinen Gefallen. Es ist so einfach geworden.

Beim WIG-Schweißen erreichen wir einen sehr intensiven und fokussierten Lichtbogen.

Die Vorteile sind eine minimale Wärmeeinbringung, die schmale Naht und die Möglichkeit zum Schweißen ohne Zusatzwerkstoffe. Der Grundwerkstoff verläuft nur mit sich selbst, was zu einer perfekten Optik bei Sichtnähten führt.

Mit guten WIG-Invertern können sehr kleine Ströme eingestellt werden, und auch das Schweißen von sehr dünnem Material wird so möglich.

Mit den Vorteilen des WIG-Schweißens wird in der Industrie und in der Werkstatt schon lange Geld verdient. Immer wenn Anforderungen wie z.B. dicht, lebensmittelecht, sichtbare Optik an eine Schweißnaht gestellt werden, egal ob in Edelstahl oder aus Aluminium, ist WIG die Lösung. Früher waren WIG-Geräte groß und schwer. Außerdem war die Einstellung kompliziert und der Anschaffungspreis hoch. So fand man WIG-Anlagen eigentlich nur in Industriebetrieben.

Der verstärkte Einsatz von Edelstahl und Aluminium verlangt jedoch vom metallverarbeitenden Handwerk, dass immer mehr WIG geschweißt werden muss – und das auch auf Montage.

WIG-Schweißen für Sie.

Und damit das für Sie völlig problemlos abläuft, haben wir unsere tragbaren WIG-Geräte entwickelt. Klein, leicht und handlich. Und so einfach zu bedienen, weil wir vieles, was Sie seither einstellen mussten, bei der Entwicklung als Assistenzsystem integriert haben. Drei Schritte und Sie schweißen Perfektion. Der Rest läuft im Hintergrund ab. Eine sehr gute Anlage passt sich Ihnen an, nicht Sie passen sich ihr an. Bedienen – ohne, dass Sie sich damit beschäftigen müssen. Ob zu Hause im Einsatz als Werkstatanlage oder mobil und unterwegs am 230 Volt Lichtnetz.

Was bringt Ihnen diese Technik?

Mobilität. Für Werkstatt und Montage. Denn die Endmontage von Edelstahlgeländern, Aluverblendungen und ähnliche Aufträge können problemlos „draußen“ durchgeführt werden. Sie müssen auch nichts mehr großflächig abdecken, es gibt keine Schweißspritzer. Alles leichter, kleiner und handlicher. Das bietet durchaus Vorteile gegen die schweren Kisten andernorts. Und dabei reduzieren Sie die Nacharbeit drastisch, denn die Qualität und die Optik Ihrer Nähte sind perfekt. Wie gesagt: Mit WIG verdienen Sie Geld.

Was man noch wissen sollte.

Man unterscheidet zwischen Gleichstrom (DC)- und Wechselstrom (AC)-Schweißen. Mit Gleichstrom werden Stahl, Edelstahl und Kupfer geschweißt, mit Wechselstrom Aluminium und Magnesium. Eine weitere wichtige Unterscheidung ist das Zündverfahren: Man differenziert zwischen berührungslosem

HF- (= Hochfrequenz) Zünden und dem Kontaktzünden, das auch ContactTIG-Zünden genannt wird. Beim Kontaktzünden wird die Wolframelektrode auf das Werkstück gesetzt – es fließt ein geringer Strom, durch ein leichtes Abheben schaltet die Anlage auf Schweißstrom um, der Lichtbogen wird gezündet.

| Material | Materialdicke (mm) | Wolframelektroden Ø (mm) | Schweißstrom (A) | Gasdüse |
|------------------------------|--------------------|--------------------------|------------------|---------|
| Stahl und Edelstahl | 1,0 | 1,0 | 10 - 60 | Größe 4 |
| | 1,5 | 1,0 - 1,6 | 40 - 80 | Größe 5 |
| | 2,0 | 1,6 | 70 - 120 | Größe 5 |
| | 3,0 | 1,6 - 2,4 | 90 - 150 | Größe 6 |
| | 4,0 - 6,0 | 2,4 - 3,2 | 140 - 180 | Größe 7 |
| Kupfer und Kupferlegierungen | 1,0 | 1,0 | 60 - 80 | Größe 4 |
| | 1,5 | 1,6 | 100 - 150 | Größe 5 |
| | 3,0 | 2,4 | 150 - 180 | Größe 6 |
| Aluminium | 1,0 | 1,0 | 10 - 60 | Größe 4 |
| | 1,5 | 1,6 | 40 - 80 | Größe 5 |
| | 2,0 | 1,6 | 70 - 120 | Größe 5 |
| | 3,0 | 2,4 | 90 - 150 | Größe 6 |
| | 4,0 | 3,2 | 140 - 180 | Größe 7 |
| | 5,0 | 3,2 | 170 - 180 | Größe 7 |

Solange der Vorrat reicht.

Tausende WIG-Schweißer können nicht irren!

Kompakt, bewährt und funktional. Eine HandyTIG 180 DC hat alles an Bord, was WIG braucht. Sie zündet und schweißt absolut professionell und ist so einfach zu bedienen. So wird WIG für Edelstahl auf Montage und in der Werkstatt zum problemlosen Job. Denn hier sind Performance, Zuverlässigkeit und Kompaktheit gefragt. Egal, ob bei Reparatur- und Instandhaltungsarbeiten, der Nacharbeit von Schweißnähten oder der Endmontage von Baugruppen.

Die HandyTIG ist der unschlagbar günstige Einstieg in die Profi-Qualitätsklasse beim WIG-Schweißen.



HandyTIG 180 DC ControlPro

- Schweißbereich 5 - 180 A
- Stahl/Edelstahl: bis zu 8 mm
- Kontaktlose HF-Zündung
- Schuko-Stecker (230 V)
- Präzise - mit amperegenauer Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregelung am Brenner
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben

**IHR EINSTIEG IN DIE
PROFI-KLASSE DES
WIG-SCHWEISSENS.**

Die HandyTIG 180 DC.

Auch Profis lieben es kompakt.

Wie wir **so viel Leistung** in so ein kleines Gehäuse bekommen haben?

Unsere voll-digitale Invertertechnologie macht es möglich. Noch nie war Profi-WIG-Schweißen so kompakt. Und noch nie so leicht – genau gesagt 6,5 kg leicht. Denn so wenig wiegt die HandyTIG. Und trotzdem lässt sie keine Wünsche offen: Die leistungsstarke HF-Zündung, der stabil ruhige Lichtbogen und die serienmäßige Pulsfunktion schaffen blitzsaubere Nähte, selbst bei dünnsten Materialien. Dabei können Sie bequem zwischen 2- und 4-Takt umschalten – je nach Aufgabe.

Und mit der Fernregelung am Brenner haben Sie den Lichtbogen jederzeit unter Kontrolle. Gehen Sie ruhig ins Detail. Die HandyTIG 180 DC überzeugt in allen Disziplinen. Insider sprechen vom besten Gewichts-Leistungs-Preisverhältnis im Markt. Wir sagen weniger aufwändig: Die HandyTIG 180 DC können wir wärmstens empfehlen.



Besser Schweißen, mehr Funktion, mehr Präzision.

Mehr Profit mit WIG.

- Präzise Stromeinstellung: Mit amperegenauer Digitalanzeige
- Berührungslose HF-Zündung: Für zuverlässigen Lichtbogenstart, alternativ HF freie ContactTIG Zündung anwählbar
- 2-/4-Takt Logik: Für schnelles Heften und komfortables Nahtschweißen
- Adaptive Endkraterfunktion, abschaltbar für Heftschweißungen
- Zweitstromfunktion: Kann während dem Schweißen am Brenner abgerufen werden, um z.B. das Durchfallen der Naht zu vermeiden
- Pulsfunktion: Einstellbar bis 500 Hz, sorgt für bessere Schmelzbadbeherrschung, perfektes Nahtaussehen und hilft bei dünnem Material.
- Up/Down-Funktion: Die Fernregelung am Brenner. Ganz einfach, auch während dem Schweißen, am UD-Brenner den Strom einstellen.
- Job-Funktion: Speichert die Einstellungen für 2 WIG- und 2 Elektrodenschweißungen, um sie bei Bedarf einfach abrufen zu können. Perfekt für wiederholende Arbeiten, wie z.B. Heften.
- Fernregleranschluss: Z.B. zur komfortablen und effizienten Schweißung mit dem Fußfernregler in der Werkstatt.
- Automatisches Gasmanagement: Steuert die Gasvor- und nachströmung, damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind.

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Im Hintergrund regelt nun die digitale Prozesssteuerung bis zu 100.000 mal pro Sekunde die optimalen Parameter. Sie bemerken davon nur eines: Perfekte Ergebnisse!

In der Praxis trennt sich die Spreu vom Weizen.

Die HandyTIG ist für den harten Alltag gebaut.

Da haben Sie und wir einen großen Anspruch an ein Lorch Gerät. Gut so. Schließlich geht es um Werkzeug. Nicht um Spielzeug.

- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
Kann leicht auch robust sein? Und ob: Selbst wenn die Anlage mal die Treppe herunterfällt oder von der Werkbank rutscht, steckt sie das dank 80 cm Crash-Schutz weg.
- Überall am 230 V Netz: An der 230 V Steckdose mit 16 A Absicherung arbeitet die HandyTIG 180 DC zuverlässig. Mit Verlängerungsleitungen bis 100 m und Generatorbetrieb kommt sie klar.
- Mobilität auf Montage: So kompakt, dass sie samt kompletter WIG Ausrüstung in den optionalen Montagekoffer passt.
- Große Buchsen: Jeder Schweißer kennt sie, die beschädigten Schweißkabel an den Anschlüssen. Isolierung defekt, Kabel geknickt, Kontaktflächen verschmort. Ist nicht nur potenziell gefährlich, sondern verschlechtert auch das Schweißen. Professionalität sieht anders aus. Die großen 25 mm² Buchsen der MicorTIG machen den Unterschied.
- Lang lebe die HandyTIG: Die Spezialbeschichtung der Elektronik, der integrierte Luftkanal und die Überdimensionierung der Leistungskomponenten sorgen für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.
- Sicher und normenkonform: Echte IP 23S, das S-Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage.
- Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export“.



Edelstahlschweißen mit WIG-DC.

Mit der HandyTIG 180 DC gelingt jede Schweißnaht perfekt und kann entweder mit Pulsoptik oder als Standard geschweißt werden.



Auch für alle gängigen Stabelektroden.

Die HandyTIG 180 DC ist auch sehr gut zum Elektrodenschweißen geeignet.

- Hotstart: Automatischer adaptiver Hotstart für eine perfekte Zündung.
- Arc-Force-Regelung: Für mehr Lichtbogenstabilität und einen optimierten Werkstoffübergang.
- Anti-Stick-System: Verhindert das Festkleben und Ausglühen der Elektrode.

Energieeffizient:

Durch hohen Wirkungsgrad der MicorBoost Technologie. Zusätzlich steuern Temperatursensoren die Lüftergeschwindigkeit stufenlos. Mit Standby-Funktion in Schweißpausen.



| Technische Daten | HandyTIG 180 DC ControlPro |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| HF-Zündung / ContactTIG | ✓ / ✓ |
| Pulsfunktion | ✓ |
| Stufenlose Stromeinstellung | ✓ |
| Umschaltung 2-/4 Takt | ✓ |
| UD-Brennerfernregelung | ✓ |
| Fernregelanschluss | ✓ |
| Automatisches Gasmanagement | ✓ |
| Bedienerführung durch Leuchtsymbole | ✓ |
| Jobfunktion | 2 WIG- und 2 Elektrodenjobs |
| Schweißverfahren | WIG / Elektrode |
| Elektroden-Ø | 1,0 mm - 3,2 mm / 1,5 mm - 4,0 mm |
| Schweißbares Material WIG | Stahl, Edelstahl, Kupfer |
| Schweißbares Material Elektrode | Stahl, Edelstahl |
| Schweißbereich | 5 A - 180 A / 5 A - 150 A |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 30 % / 35 % |
| Strom bei 60 % ED (40 °C) | 150 A / 120 A |
| Maße (L x B x H) | 337 mm x 130 mm x 211 mm |
| Gewicht | 6,5 kg |
| Netzspannung | 230 V (+ 15 % / - 15 %) |
| Bestellnummer | 108.0181.0 (PG S0) |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 1.730,00 € |

Mit praktischem Zubehör.



Schweißhelm Autoprotect APR 900
High-End-Blendschutzkassette mit Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren. Mit Schleifmodus und farbechter Sicht.

Best.-Nr. 553.1100.0 (PG S5)
Preis: 396,00 €



Schweißzubehör WIG
Druckminderer Pro Ar/CO₂ 200 bar 32/24

Best.-Nr.: 570.9265.0 (PG A8)
Preis: 87,00 €



Montagekoffer
Ein Griff und alles dabei. Montagekoffer aus robustem Kunststoff, schwarz, ohne Inhalt, 560x485x180 mm

Best.-Nr. 610.0806.2 (PG S0)
Preis: 116,00 €



WIG Brenner
a-LTG 1700-K-UD, 4 m
Best.-Nr.: 513.6704.4 (PG S1)
Preis: 261,00 €

a-LTG 1700-K-UD, 8 m
Best.-Nr.: 513.6708.4 (PG S1)
Preis: 314,00 €

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Die neuen **Lorch Jubiläumspakete**.

Genial. Jetzt bis zu **27%**
Jubiläumrabatt sichern!

HandyTIG 180 DC für die Werkstatt

HandyTIG 180 DC ControlPro,
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-K-UD, 4 m

Statt 2.048,00 € **jetzt zum Jubiläumspreis nur 1.498,00 €¹**



- 27%

Best.-Nr. 108.7111.0 (PG SA)

HandyTIG 180 DC für die Montage

HandyTIG 180 DC ControlPro,
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-K-UD, 8 m, Montagekoffer

Statt 2.217,00 € **jetzt zum Jubiläumspreis nur 1.647,00 €¹**



- 26%

Best.-Nr. 108.7112.0 (PG SA)

Passende WIG-Brenner ab Seite 68.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
¹ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.



**IHR WELTMEISTER
IN ALLEN
DISZIPLINEN.**

Die MicorTIG-Serie.

Modernste Hightech-Elektronik – kompromisslos komprimiert.

Die beste mobile WIG-DC-Anlage, die wir je gebaut haben. Einzigartig auch am Akku. An der müssen sich jetzt alle messen!

Bei der MicorTIG haben wir die gesamte WIG-Erfahrung und die kühnsten Wünsche der WIG-Schweißer mit modernster Technik in die kompakteste Bauform gepackt. Das erklärte Ziel: 200 A anspruchsvollstes WIG-DC-Schweißen mit allen Funktionen. Absolut mobil und leicht bedienbar. Für den Profi-WIG-Schweißer, aber auch den Gelegenheitschweißer. Unsere Entwicklungsabteilung hat die Herausforderung angenommen und sich in harter Arbeit selbst übertrifft. Herausgekommen ist die ultimative WIG-Anlage für den Montageeinsatz, aber auch für die Werkstatt. Bei Stahl und Edelstahl. Ob Geländer, Handlauf, Behälter, Flansch, Abdeckung. Ob Herstellung oder Reparatur und ganz wichtig – mit oder ohne Steckdose vor Ort.

Die MicorTIG verbessert das Leben und die Arbeitsergebnisse der WIG-Schweißer dieser Welt ganz eindeutig.

Bedienkonzept BasicPlus



MicorTIG 200 DC BasicPlus

- Schweißbereich 5 - 200 A
- Stahl/Edelstahl: bis zu 10 mm
- HF-Zündung
- Schuko-Stecker (230 V)
- Präzise – mit amperegenauer Digitalanzeige
- Pulsfunktion
- Fernregelung am Brenner
- Accu-ready
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Intuitive Bedienung



Bedienkonzept ControlPro



MicorTIG 200 DC ControlPro

- Schweißbereich 5 - 200 A
- Stahl/Edelstahl: bis zu 10 mm
- HF-Zündung
- Schuko-Stecker (230 V)
- Präzise – mit amperegenauer Digitalanzeige
- Pulsfunktion
- Fernregelung am Brenner
- Accu-ready
- + Alles im Blick – grafische Bedienung
- + Maximale Anpassung dank detaillierter Schweißablaufsteuerung
- + Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben



High-Tech im Hintergrund. Praxisnutzen an der Front.



So schweißt man heute WIG

Die MicorTIG nehmen Sie überall mit hin. Mit gerade einmal 6,8 kg passt sie mit Zubehör in den Montagekoffer. Mit patentierter MicorBoost-Technologie holt sie 200 A aus der normalen Steckdose und begeistert jeden Schweißer mit ihren fantastischen Schweißigenschaften.

Trotz umfangreicher WIG-Funktionalität ist die Bedienung nochmals einfacher und intuitiver geworden. Einzigartig und so nur bei Lorch: WIG-Schweißen am Akku.

Steigen Sie ein in die smarte Welt des WIG-Schweißens.

WIG-Schweißen mit Begeisterungsfaktor.

Die MicorBoost-Technologie regelt den WIG-Lichtbogen außerordentlich stabil, ruhig und präzise, auch bei schwankender Netzspannung. Die voll-digitale Prozesssteuerung und die unvergleichliche Funktionsausstattung ermöglichen überzeugende Ergebnisse.

- Präzise Stromeinstellung: Mit amperegenauer Digitalanzeige.
- Berührungslose HF-Zündung: In unzählbaren Stunden Feinschliff optimiert:
- Unsere zuverlässigste HF Lichtbogenzündung ever!
- ContacTIG-Funktion: Auswählbar zum Zünden in HF empfindlicher Umgebung.
- Umfassende WIG Logik: Mit 2-/4-Takt für schnelles Heften und komfortables Nahtschweißen.
- Adaptive Endkraterfüllung, abschaltbar.
- Zweitstromfunktion kann während dem Schweißen am Brenner abgerufen werden, um z.B. das Durchfallen der Naht zu vermeiden.
- Pulsen und Fastpulsen: Einstellbar bis 5 KHz für überragende Schmelzbadbeherrschung, perfekte Ergebnisse auch bei schwierigen Aufgaben.
- Up/Down- oder Powermaster-Funktion, die Fernregelung am Brenner. Entweder den Schweißstrom über Up/Down oder die Fernbedienung mit Digitalanzeige im Brenner regeln. Erhöht maßgeblich die Effizienz und spart so Zeit und Geld.
- Job-Funktion speichert die Einstellungen für 10 Schweißaufgaben, um sie bei Bedarf einfach abrufen zu können. Perfekt für wiederkehrende Aufgaben, wie z.B. Heften (ControlPro).
- Fernregleranschluss: Z.B. zur komfortablen und effizienten Schweißung mit dem Fußfernregler in der Werkstatt.
- Automatisches Gasmanagement steuert die Gasvor- und nachströmung, damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind.

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Und sofort beste Ergebnisse erzielen. Die Einstellautomatik stellt im Hintergrund die passenden Parameter adaptiv. Bei der BasicPlus können Sie diese über das Untermenü individuell anpassen. Die ControlPro zeigt Ihnen über die grafische Menüführung den detaillierten Schweißablauf. Wer das Optimum sucht, nimmt die ControlPro.



Das sagt der Kunde zur MicorTIG.

„Die MicorTIG hat ihre Schweißqualität auch bei hochlegierten Edelstählen bewiesen. Da wir unterschiedliche Wandstärken schweißen, hat sich auch der Jobspeicher bewährt. Zudem sind die Zündeigenschaften ausgezeichnet: Der Zündfunke ist sehr präzise und streut nicht, sodass wir bei der Vorbereitung der Schweißnähte die Heftpunkte exakt setzen können.“

- Daniel Schöttle, SMT Schöttle Metalltechnik GmbH



Für die Anwendung konstruiert.

Die MicorTIG erfüllt alle Erwartung für den Montageeinsatz. Weil sie darauf speziell entwickelt wurde. Das war aufwändig, macht sich aber bei Ihrer täglichen Arbeit bezahlt. Einfacher kann man nicht sparen!

- **PFC-Technologie.** Ermöglicht 200 A WIG-Schweißen am 230 Netz und die 16 A Sicherung hält!
- **Mobilität auf Montage.** So kompakt, dass sie samt WIG-Ausrüstung in den optionalen Montagekoffer passt.
- **Accu-ready & All-In-Technologie.** Einzigartig (Patent Nr. EP 191 3680 B1) und weltweit so nur bei Lorch: Wahlweise Betrieb am Stromnetz, am Lorch Akku oder am Generator. Eine völlig neue Dimension beim mobilen WIG-Schweißen.
- **Große Buchsen.** Jeder Schweißer kennt sie, die beschädigten Schweißkabel an den Anschlüssen. Isolierung defekt, Kabel geknickt, Kontaktflächen verschmort. Das ist nicht nur potenziell gefährlich, sondern verschlechtert auch das Schweißen. Professionalität sieht anders aus. Die großen 25 mm² Buchsen der MicorTIG machen den Unterschied.
- **Abnehmbares Netzkabel.** Das Netzkabel kann mit einem Klick abgenommen werden.
- **Lang lebe die MicorTIG.** Die Spezialbeschichtung der Elektronik, der integrierte Luftkanal und die Überdimensionierung der Leistungskomponenten sorgen für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.
- **Sicher und normenkonform.** Echte IP 23S, das S-Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export“.

■ Geringes Gewicht und Crash-Schutz.

Mit weniger als 7 kg ist die MicorTIG der Champion unter den mobilen WIG-Schweißanlagen und kommt viel rum. Deshalb hat sie den speziellen Crash-Schutz und hält selbst einen 80 cm Sturz aus.

■ Tolerant zu schwierigen Netzverhältnissen.

Lange Verlängerungsleitungen, niedrige und schwankende Netzspannung, Generatorbetrieb. Das ist oft die Realität. Das kann die MicorTIG. Trotz abfallender Spannung schweißt sie weiter und gibt nicht auf. Erst beim Erreichen der maximalen Negativtoleranz von -40 % schaltet die Anlage ab. Natürlich ist sie auch gegen Überspannung geschützt.



Elektrodenschweißen.

- Elektroden Vorwahl. Für Standard oder CEL. Die MicorTIG stellt die idealen Schweißigenschaften ein.
- Alle Elektroden, auch CEL. Optimal für basische, rutil und Spezial-Elektroden. Inklusive sicheres Fallnahtschweißen mit CEL-Elektroden.
- Hotstart. Automatischer adaptiver Hotstart für eine perfekte Zündung.
- Arc-Force-Regelung. Für mehr Lichtbogenstabilität und einen optimierten Werkstoffübergang.
- Anti-Stick-System. Verhindert das Festkleben und Ausglühen der Elektrode.
- Elektroden Puls. Spezialfunktion für reduzierten Wärmeeintrag. Besonders geeignet für dünne Bleche und zur Überbrückung größerer Spalten.

| Technische Daten | MicorTIG 200 BasicPlus | MicorTIG 200 ControlPro |
|---------------------------------|---|-------------------------|
| HF-Zündung / ContactTIG | ✓ / ✓ | ✓ / ✓ |
| Pulsfunktion WIG | bis 5 kHz | bis 5 kHz |
| Stromeinstellung | Amperegenau mit Anzeige | Amperegenau mit Anzeige |
| Umschaltung 2-/4-Takt | ✓ | ✓ |
| Fernbedienung am Brenner | UD/PM | UD/PM |
| Fernregleranschluss | ✓ | ✓ |
| Automatisches Gasmanagement | ✓ | ✓ |
| Jobfunktion | | für 10 Schweißjobs |
| Elektrodenschweißen | | Standard und CEL |
| Bedienerführung Leuchtsymbole | ✓ | |
| Grafische Bedienerführung | | ✓ |
| Detaillierter Schweißablauf | | Grafikmenü |
| Schweißverfahren | WIG / Elektrode | |
| Elektroden-Ø | 1,5 mm – 4,0 mm / 1,5 mm – 4,0 mm | |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl, Kupfer / Stahl, Edelstahl | |
| Schweißbereich | 5 A - 200 A / 10 A - 180 A | |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 25 % | |
| Strom bei 60 % ED (40 °C) | 160 A / 140 A | |
| Maße (L x B x H) | 360 mm x 130 mm x 215 mm | |
| Gewicht | 7,3 kg | |
| Netzspannung | 115 – 230 V | |
| Schutzart | IP23S | |
| Bestellnummer | 108.2000.0 (PG S0) | 108.2005.0 (PG S0) |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 1.902,00 € | 2.277,00 € |

Mit praktischem Zubehör.



Schweißzubehör WIG
Druckminderer Pro Ar/CO₂
200 bar 32/24

Best.-Nr.: 570.9265.0 (PG A8)
Preis: 87,00 €



Fußfernregler FR 32
Praktische Bedienung per Fußfernregler
direkt an Ort und Stelle.

Best.-Nr. 570.1132.0 (PG A8)
Preis: 470,00 €



WIG Brenner
a-LTG 1700-UD 4 m; Preis: 261,00 €
Best.-Nr.: 513.6704.3 (PG S1)

i-LTG 2600-PM, 4 m; Preis: 460,00 €
Best.-Nr.: 513.2604.5 (PG S1)

a-LTG 1700-UD 8 m; Preis: 314,00 €
Best.-Nr.: 513.6708.3 (PG S1)



Schweißhelm Autoprotect APR 900
High-End-Blendschutzkassette mit
Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren.
Mit Schleifmodus und farbechter Sicht.

Best.-Nr. 553.1100.0 (PG S5)
Preis: 396,00 €



Montagekoffer
Ein Griff und alles dabei. Montagekoffer aus
robustem Kunststoff, schwarz, ohne Inhalt,
560x485x180 mm

Best.-Nr. 610.0806.2 (PG S0)
Preis: 116,00 €

Passende WIG-Brenner ab Seite 68.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Die neuen **Lorch Jubiläumspakete**.

Genial. Jetzt bis zu **32%**
Jubiläumrabatt sichern!

MicorTIG 200 BasicPlus für die Werkstatt

MicorTIG 200 BasicPlus (Accu-Ready),
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 4 m

Statt 2.220,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 1.620,00 €¹



- 27%

Best.-Nr. 108.7107.0 (PG SA)

MicorTIG 200 BasicPlus für die Montage

MicorTIG 200 BasicPlus (Accu-Ready),
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 8 m, Montagekoffer

Statt 2.389,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 1.769,00 €¹



- 26%

Best.-Nr. 108.7108.0 (PG SA)

MicorTIG 200 ControlPro für die Werkstatt

MicorTIG 200 ControlPro (Accu-Ready),
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 4 m

Statt 2.595,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 1.765,00 €¹



- 32%

Best.-Nr. 108.7109.0 (PG SA)

MicorTIG 200 ControlPro für die Montage

MicorTIG 200 ControlPro (Accu-Ready),
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 8 m, Montagekoffer

Statt 2.764,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 1.914,00 €¹



- 31%

Best.-Nr. 108.7110.0 (PG SA)



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

¹ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.

**KANN ALU
UND STAHL.
AUCH MOBIL.**

Die HandyTIG AC/DC-Serie.



Das kompakte Multitalent für Aluminium und Edelstahl.

Wer jeden Job an jedem Ort professionell erledigt, darf sich wohl zurecht Alleskönner nennen. Die HandyTIG AC/DC fühlt sich in einer Werkstatt genauso wohl wie auf Montage. Noch wohler fühlt sich dabei nur der Schweißer. Weil es ihm seine Profi-Schweißanlage von Lorch extrem einfach macht, perfekte Nähte zu schweißen.

Zum Aluminium WIG-schweißen braucht man Wechselstrom (AC). Da Aluminium ein sehr guter Wärmeleiter ist, bedarf jeder Millimeter Materialdicke mehr Strom. Aus diesem Grund gibt es die HandyTIG 180 AC/DC für Aluminium bis 5 mm und die HandyTIG 200 AC/DC für Aluminium bis 8 mm Dicke. Beide für das 230 V Netz.

Somit steht Ihrem Erfolg nichts mehr im Weg. Im Apparatebau oder der Blechverarbeitung mit festem Arbeitsplatz oder unterwegs bei Reparatur, Instandhaltung und Endmontage: Die HandyTIG AC/DC liefert Top-Performance – immer und überall. Eine große Industrie-WIG-Schweißanlage kann das auch nicht besser. Und die wollen Sie bestimmt nicht auf die nächste Baustelle schleppen.



HandyTIG 180 AC/DC ControlPro

- Schweißbereich 5 - 180 A
- Stahl/Edelstahl: bis zu 8 mm
- Aluminium: bis zu 5 mm
- Schuko-Stecker (230 V)
- HF-Zündung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik
- Pulsfunktion
- Fernregelung am Brenner
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben



HandyTIG 200 AC/DC ControlPro

- Schweißbereich 3 - 200 A
- Stahl/Edelstahl: bis zu 10 mm
- Aluminium: bis zu 8 mm
- HF-Zündung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik
- Pulsfunktion
- Fernregelung am Brenner
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben

Jetzt Aluminium. Jetzt einfach.

Perfekt in der Bedienung. Perfekt im Ergebnis.

Und deshalb: Perfekt für jeden, der sich das Schweißerleben leicht machen will – ob er in der Werkstatt Aluminiumbleche schweißt oder vor Ort auf der Baustelle: Das Bedienkonzept der HandyTIG AC/DC ist bis ins Detail durchdacht: Zuerst wählen Sie die Stromart, DC für Stahl, AC für Aluminium.

Der Rest ist wie immer bei Lorch: 3 Schritte und Schweißen. Die eingebaute Einstellautomatik unterstützt Sie maximal. Es gibt Menschen, die denken Aluschweißen sei zu kompliziert um dabei erfolgreich zu sein. Und lassen die Aufträge sausen. Zum Glück kennen Sie ja nun die HandyTIG AC/DC.



Smart WIG-Schweißen.

Die HandyTIG AC/DC Serie hat einen sehr stabilen Lichtbogen. Bei AC ist die Stromform auf maximale Stabilität, sehr gute Reinigungswirkung der Alu-Oxidhaut und – ganz wichtig – reduzierte Lautstärke optimiert. Die volldigitale Prozesssteuerung regelt den WIG-Lichtbogen außerordentlich stabil und präzise, auch bei schwankender Netzspannung. Die umfassende Funktionssausstattung ermöglicht überzeugende Ergebnisse.

- Präzise Stromeinstellung: Mit amperegenauer Digitalanzeige.
- Berührungslose HF-Zündung: Für zuverlässigen Lichtbogenstart, auch bei Aluminium. Alternativ HF freie ContactTIG Zündung anwählbar.
- 2-/4-Takt Logik: Für schnelles Heften und komfortables Nahtschweißen.
- Adaptive Endkraterfunktion, abschaltbar für Heftschweißungen.
- Zweitstromfunktion kann während dem Schweißen am Brenner abgerufen werden, um z.B. das Durchfallen der Naht zu vermeiden.
- Pulsfunktion: Einstellbar bis 2 KHz sorgt für bessere Schmelzbadbeherrschung, perfektes Nahtaussehen und hilft bei dünnem Material.
- Up/Down- oder Powermaster-Funktion, die Fernregelung am Brenner. Entweder den Schweißstrom über Up/Down oder die Fernbedienung mit Digitalanzeige im Brenner regeln. Erhöht maßgeblich die Effizienz und spart so Zeit und Geld.
- Job-Funktion speichert die Einstellungen für 2 WIG und 2 Elektrodenschweißungen, um sie bei Bedarf einfach abrufen zu können. Perfekt für wiederholende Arbeiten, wie z.B. Heften.
- Fernregleranschluss z.B. zur komfortablen und effizienten Schweißung mit dem Fußfernregler in der Werkstatt.
- Automatisches Gasmanagement steuert die Gasvor- und -nachströmung, damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind.

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

1. Einschalten
2. Verfahren/vorprogrammierten Elektrodentyp wählen
3. Schweißstrom einstellen

Im Hintergrund stellt die Einstellautomatik die passenden Parameter, wie z.B. Endkraterfunktion adaptiv ein. Bei Bedarf können Sie diese über das Untermenü individuell anpassen.

In der Praxis trennt sich die Spreu vom Weizen.

- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.** Mit kaum mehr als 13 kg ist die HandyTIG AC/DC sehr mobil einsetzbar. Der spezielle Crash-Schutz sichert das Gehäuse auch bei Stürzen bis 60 cm. Die serienmäßige Schutzabdeckung des Bedienfelds und der integrierte Staubfilter garantieren Robustheit und Langlebigkeit auch im rauen Montageinsatz.
- **Überall am 230 V Netz,** mit 16 A Absicherung arbeitet die HandyTIG AC/DC zuverlässig. Mit Verlängerungsleitungen bis 100 m und Generatorbetrieb kommt sie klar.
- **Lang lebe die HandyTIG.** Die Spezialbeschichtung der Elektronik, der integrierte Luftkanal und die Überdimensionierung der Leistungskomponenten sorgen für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.
- **Sicher und normenkonform.** Echte IP 23S, das S-Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export“.
- **Multitalent für Montage und Werkstatt.** Die HandyTIG AC/DC können Sie am Gurt tragen, mit dem Trolley-Montagekoffer samt Zubehör transportieren oder im Maxi-Trolley in der Werkstatt oder auf der Baustelle einsetzen.



Auch Elektrodenschweißen.

Die HandyTIG AC/DC ist auch sehr gut zum Elektrodenschweißen geeignet.

- Hotstart für perfekte Zündung.
- Arc-Force-Regelung für erhöhte Lichtbogenstabilität.
- Anti-Stick-System gegen Festkleben und Ausglühen der Elektrode.

Energieeffizient:

Durch hohen Wirkungsgrad der MicorBoost Technologie. Zusätzlich steuern Temperatursensoren die Lüftergeschwindigkeit stufenlos. Mit Standby-Funktion in Schweißpausen.



| Technische Daten | HandyTIG 180 AC/DC ControlPro | HandyTIG 200 AC/DC ControlPro |
|---------------------------------|-------------------------------------|-------------------------------|
| HF-Zündung / ContactTIG | ✓ / ✓ | ✓ / ✓ |
| Pulsfunktion | ✓ | ✓ |
| Stufenlose Stromeinstellung | ✓ | ✓ |
| WIG AC Schweißen für Aluminium | ✓ | ✓ |
| WIG DC Schweißen | ✓ | ✓ |
| 2-/4-Takt Logik | ✓ | ✓ |
| Fernbedienung am Brenner UD/PM | ✓ | ✓ |
| Fernregleranschluss | ✓ | ✓ |
| Jobfunktion | ✓ | ✓ |
| Schweißverfahren | WIG / Elektrode | |
| Elektroden-Ø | 1,0 mm - 3,2 mm / 1,5 mm - 4,0 mm | |
| Schweißbares Material WIG | Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium | |
| Schweißbares Material Elektrode | Stahl, Edelstahl | |
| Schweißbereich | 3 A - 180 A / 10 A - 150 A | 3 A - 200 A / 10 A - 170 A |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 35 % | 45 % |
| Strom bei 60 % ED (40 °C) | 150 A / 180 A | |
| Maße (L x B x H) | 480 mm x 185 mm x 326 mm | |
| Gewicht | 13,3 kg | 13,4 kg |
| Netzspannung | 230 V (+ 15 % / - 15 %) | |
| Schutzart | IP23S | |
| Bestellnummer | 108.0186.0 (PG S0) | 108.0206.0 (PG S0) |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 3.270,00 € | 3.545,00 € |

Mit praktischem **Zubehör**.



Fußfernregler FR 32
Kunststoffkonstruktion
Best.-Nr.: 570.1132.0 (PG A8)
Preis: 470,00 €



WIG Brenner
a-LTG 2600-UD 4 m
Best.-Nr.: 513.7604.3 (PG S1)
Preis: 276,00 €



Bully-Trolley Montagekoffer
Montagekoffer aus robustem Kunststoff, rot, ohne Inhalt, mit Metallverriegelung und stabilem Ausziehgriff, mit praktischer Inneneinteilung, 570x650x360 mm
Best.-Nr.: 610.0808.0 (PG A8)
Preis: 368,00 €



Druckminderer Pro
Ar/CO₂ 200 bar 32/24
Best.-Nr.: 570.9265.0 (PG A8)
Preis: 87,00 €



Schweißhelm Autoprotect APR 900
High-End-Blendschutzkassette mit Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren. Mit Schleifmodus und farb-echter Sicht.
Best.-Nr. 553.1100.0 (PG S5)
Preis: 396,00 €



Transportwagen Maxi Trolley
Stabiler Transportwagen serienmäßig mit 2 Gurtbändern zur Anlagenausführung, vorbereitet für optionale Adaption von Metallhalterungen, ausgelegt bis 50 l-Gasflaschen
Best.-Nr.: 570.3080.0 (PG S0)
Preis: 611,00 €



Fußfernregler FR 35
Metallkonstruktion
Best.-Nr.: 570.1135.0 (PG A8)
Preis: 730,00 €

Metallhalterung zur Fixierung am Transportwagen
Best.-Nr.: 570.3082.0 (PG S0)
Preis: 98,00 €

Passende WIG-Brenner ab Seite 68.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Die neuen **Lorch Jubiläumspakete**.

Genial. Jetzt bis zu **38%**
Jubiläumrabatt sichern!

HandyTIG 180 AC/DC
für die Werkstatt

HandyTIG 180 AC/DC, WIG-Brenner a-LTG 2600-UD, 4 m, Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm

Statt 3.603,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 2.283,00 €¹⁾



- 37%

Best.-Nr. 108.7113.0 (PG SA)

HandyTIG 180 AC/DC für die Werkstatt
mit Powermaster-Brenner

HandyTIG 180 AC/DC, WIG-Brenner i-LTG 2600-PM, 8 m, Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm

Statt 3.852,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 2.407,00 €¹⁾



- 38%

Best.-Nr. 108.7114.0 (PG SA)

HandyTIG 200 AC/DC
für die Werkstatt

HandyTIG 200 AC/DC, WIG-Brenner a-LTG 2600-UD, 4 m, Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm

Statt 3.878,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 2.488,00 €¹⁾



- 36%

Best.-Nr. 108.7115.0 (PG SA)

HandyTIG 200 AC/DC für die Werkstatt
mit Powermaster-Brenner

HandyTIG 200 AC/DC, WIG-Brenner i-LTG 2600-PM, 8 m, Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm

Statt 4.127,00 € jetzt zum
Jubiläumspreis nur 2.612,00 €¹⁾



- 37%

Best.-Nr. 108.7116.0 (PG SA)



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
¹⁾ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.

MIG-MAG-WISSEN.

Der MIG-MAG-Lichtbogen.

Der Lichtbogen, der zwischen der Drahtelektrode und dem Werkstück brennt, dient als Wärmequelle und wird zum Schweißen genutzt.

Durch die hohe Temperatur des Lichtbogens wird der Werkstoff an der Schweißstelle aufgeschmolzen. Gleichzeitig schmilzt die Drahtelektrode als Zusatzwerkstoff ab und bildet dabei eine Schweißbraupe. Das zugeführte Schutzgas schützt die Schweißzone vor dem Zutritt der Umgebungsluft.

Trennspray verhindert Schweißspritzer.

Das Spray bildet in der Gasdüse einen Schutzfilm gegen fest anhaftende Schweißspritzer in der Düse. Das Trennspray von der Seite einsprühen, das ist wichtig. Direkt von vorne könnte die Schutzgasbohrung zusetzen. Der Gasfluss und die Gasabdeckung des Schweißbads wären gestört.

Das Schutzgas.

| Material | Schweißverfahren | Schutzgas |
|-----------|------------------|--|
| Stahl | MAG | 100 % CO ₂ |
| Stahl | MAG | Mischgas, z.B. 82 % Argon / 18 % CO ₂ |
| Edelstahl | MAG | Mischgas, z.B. 98 % Argon / 2 % CO ₂ |
| Aluminium | MIG | 100 % Argon 4.6 |

Es gibt 2 Arten von Metall-Schutzgasschweißen, die sich durch die verwendeten Schutzgase unterscheiden: das Metall-Inertgasschweißen (MIG, inertes Schutzgas) und das Metall-Aktivgasschweißen (MAG, aktives Schutzgas). Der Aktivgasanteil sorgt zum einen für einen hohen Wärmetransport, zum anderen für eine leichte Anreicherung des Schweißgutes mit Kohlenstoff. MIG bedeutet Metall-Inertgasschweißen. Hierbei wird kein Aktivgas, sondern nur ein Inertgas (Argon, Helium, oder deren Gemische) zugeführt, um den Luftsauerstoff von der Schweißnaht fernzuhalten. Diese Schutzgase werden benötigt, um NE-Metalle und Al-Legierungen zu schweißen. Beim Metall-Aktivgasschweißen (MAG) wird entweder mit CO₂ oder einem Mischgas aus Argon, CO₂ und O₂ gearbeitet, um die Schweißverbindung entsprechend den besonderen technologischen Erfordernissen zu beeinflussen. Das MAG-Schweißverfahren wird bei niedrig und höher legierten Stählen eingesetzt.

Stahl, Edelstahl, Aluminium. Dünn bis dick.

Mit MIG-MAG können Stahl, Edelstahl und Aluminium geschweißt werden. Material ab ca. 0,8 mm bis 8 mm Stärke. Wer dickeres Material schweißen will, also über 8 mm, kann das tun, muss aber vorher durch entsprechende Nahtvorbereitung vorsorgen.

MIG-MAG ist einfach zu erlernen.

Eine gute Anlage, ein paar Kenntnisse darüber, Brenner in die Hand, Brennertaster drücken, schweißen. Keine Schlacke versperrt die Sicht auf das Schweißbad oder muss nach dem Schweißen entfernt werden. Keine Unterbrechungen der Naht durch Elektrodenwechsel. Man sagt, schon nach einigen Stunden hat man MIG-MAG im Griff. Gut – aber Übung macht auch hier den Meister.

Betriebsarten.

2 Takt: Für kurzes Heften und kurze Nähte.

4 Takt: Dauerschweißen bei langen Nähten.

Punkten: Für kurzes zeitgesteuertes Schweißen und Setzen von Schweißpunkten. Brennertaste drücken und halten = Schweißen startet und wird nach Ablauf der einstellbaren Punktzeit automatisch beendet. Dadurch werden alle Schweißpunkte gleich. Intervallschweißen: Zeitgesteuertes Schweißen mit Pausen. Zum Setzen von Schweißpunkten und Schweißen dünnen Materials.

Der Draht – richtig wichtig.

Schweißdrähte sind in den verschiedensten Werkstoffen und Größen, passend zum Grundwerkstoff, erhältlich. Vor allem bei sehr teurem Schweißdraht und geringem Verbrauch eignen sich Kleinspulen. Die folgenden Spulentypen sind marktüblich:



D 200 Kleinspule.

Durchmesser 200 mm, 5 kg bei Stahl, 2,0 kg bei Aluminium. Hierzu brauchen Sie den Kleinspulenadapter D 200, um die Spule in die Drahtrollenaufnahme einlegen zu können.

D 300 Kunststoffspule.

Durchmesser 300 mm, 15 kg bei Stahl, ca. 7 kg bei Aluminium.



K 300 Korbspule.

Durchmesser 300 mm, 15 kg bei Stahl, ca. 7 kg bei Aluminium. Bei Korbspulen ist ein Korbspulenadapter nötig, um auch diese Spule einlegen zu können.

Brennerausrüstung.

1. Stromdüse
2. Drahtführungsseele im Schlauchpaket
3. Vorschubrollen

Diese drei müssen zum Schweißdraht passen. Damit Brennerschlauchpaket und Vorschubeinheit mit dem Schweißdraht harmonieren, müssen sie individuell angepasst werden.



Und noch was:

Die Nut der Drahtvorschubrolle muss zum Draht passen. Ebenso sollte der Anpressdruck der Vorschubeinheit richtig eingestellt sein. Die Spannschraube der Rollen so fest anpressen, dass bei laufendem Drahtvorschub die Vorschubrollen gerade durchrutschen, wenn Sie die Drahtspule mit der Hand festhalten. Wird der Drahtvorschub abgewürgt, ist der Druck zu hoch. Rutscht er leicht durch, ist der Druck zu gering. Korrekter Drahtvorschub ist die Grundvoraussetzung für gute MIG-MAG-Schweißungen. Präzision kann man hier nie genug haben.

DER CHAMPION IN DER WERKSTATT.

Die R-Serie.

Die neueste Generation für Ihre Werkstatt.

Genau die richtige kompakte Schweißanlage für den harten Praxiseinsatz: Ein robustes Gehäuse gepaart mit smarterer Invertertechnologie bringen MIG-MAG-Perfektion nach Industriestandards in Ihre Werkstatt. Die R-Serie ist der ideale Partner für sämtliche Schweißaufgaben in Werkstatt und Montage.

Der besondere Clou: Die Anlage ist trotzdem leicht zu bedienen und bietet viele Einstellmöglichkeiten für saubere Nähte ohne Nacharbeit. Für alle gängigen Anwendungen in Werkstatt und Montage stehen perfekt eingestellte Schweißprogramme zur Auswahl. Egal, welche Material-Draht-Gas-Kombination gewählt wird, die R-Serie schweißt auf Spitzen-niveau. Sie liefert den besten Lichtbogen für jedes Material, auch wenn statt Stahl, Alu oder Edelstahl geschweißt werden oder Fülldraht oder Löten auf dem Programm stehen.



R 200

- Schweißbereich 20 – 200 A
- Stahl/Edelstahl: bis 8 mm / Draht-Ø 0,6 – 1,0 mm
- Aluminium: bis 8 mm / Draht-Ø 1,0 – 1,2 mm
- Mehr Leistung aus 230 V dank PFC-Technologie
- Stabiler Lichtbogen mit weniger Spritzern und besserem Handling
- Bewährte Invertertechnologie mit stufenloser Spannungsverstellung
- „3 Schritte und Schweißen“ Bedienkonzept
- Übersichtliches, adaptives Grafikdisplay
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik (Synergie)
- Im Praxiseinsatz bewährtes Gehäuse



R 300

- Schweißbereich 20 - 300 A
- Stahl/Edelstahl: bis 15 mm / Draht-Ø 0,6 – 1,2 mm
- Aluminium: bis 18 mm / Draht-Ø 1,0 – 1,2 mm
- Stabiler Lichtbogen mit weniger Spritzern und besserem Handling
- Bewährte Invertertechnologie mit stufenloser Spannungsverstellung
- „3 Schritte und Schweißen“ Bedienkonzept
- Übersichtliches, adaptives Grafikdisplay
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik (Synergie)
- Im Praxiseinsatz bewährtes Gehäuse
- 4-Rollen-Drahtvorschub

Das Wissen der besten Schweißer in einer Anlage.

Dank der Synergie-Einstellautomatik erhalten Sie schnell, einfach und zuverlässig perfekte Schweißnähte – ganz ohne Einlernen oder Übertragungsfehler. Das spart nicht nur Zeit und bares Geld, sondern gewährleistet auch eine konstant hohe Qualität der Schweißarbeiten.

Ist viel zu tun, zeigt die R, was sie kann. Das robuste Drahtvorschubsystem inklusive erstklassiger, in der Industrie erprobten Vorschubrollen, sorgt für einen stabilen, präzisen und zuverlässigen Drahtvorschub, eine Voraussetzung für kontinuierliches Schweißen und saubere Nähte und dank der hohen Einschalt-dauer sind auch lange Nähte schnell und optimal geschweißt.

Mit dem weichen, spritzerarmen Lichtbogen wird die Schweißbadkontrolle zum Kinderspiel. Zudem erlaubt die stufenlose Leistungseinstellung des Inverters auch noch während des Schweißens die Leistung nachjustieren. So sitzt wirklich jede Schweißnaht.



Smart MIG-MAG Schweißen.

- **Optimale Schweißnähte** dank bewährter Invertertechnologie mit optimierten Einstellfunktionen.
- **Einfache Bedienung:** Intuitiven Bedienfeld mit übersichtlichem Grafikdisplay.
- **Robust, stabil und kompaktes Gehäuse** exakt für den Werkstatteinsatz gemacht.
- **Zuverlässig, sicher und effizient:** Erleichtert den Arbeitsalltag von Schweißfachkräften, Fertigungsleitern und Unternehmern gleichermaßen.

In jeder Lage ein Alleskönner – Flexibel, praktisch und sicher.



EN 1090 konform: dank Anzeige aller normrelevanten Parameter der letzten Schweißnaht



Universelle Anschlüsse: Euro-Zentralanschluss und Standard-Schweißstromanschluss

3 in 1

Multiprozess: 3 Verfahren in einer Anlage (MIG-MAG, Elektrode, WIG)

IP23S

Geprüft und getestet. Das Urteil: maximal geeignet für die Werkstatt



Generatortauglich: hohe Flexibilität



Rollentausch wie er sein muss.

Die R-Serie bringt ein praktisches Schnellwechselsystem für die Drahtrollen mit. Sie wechseln den Draht einfach ohne Schrauben und ohne Werkzeug. Das geht zum einen viel schneller und zum andern müssen Sie nie wieder die Befestigungsschrauben suchen. In der Anlage ist zusätzlich Platz für vier Drahtvorschubrollen. Die Verwendung von Doppelnutrollen sorgt für maximale Flexibilität, denn Sie können einfach auf einen zweiten Drahtdurchmesser wechseln. Die verschiedenen Rollen sind leicht an der farblichen Kennung der Ringe zu unterscheiden.



Ideal für den Einsatz in der Werkstatt.

Das Gehäuse ist überaus robust und durch stabile Griffe leicht zu manövrieren. Der Rammschutz an den Griffen schützt das Display, wenn es einmal eng zugeht. Die rutschfeste Gummimatte auf der Oberseite des Gehäuses dient als praktische Ablagefläche.

Dank ihrer kompakten Bauweise passt die R unter jede Werkbank und wartet dort nach getaner Arbeit auf den nächsten Einsatz.

Das Arbeitsumfeld des Schweißers ist unser Maßstab. Deshalb sorgen spezielle Features für maximale Sicherheit bei der Arbeit.



- **Große Rollen** hinten erleichtern das Überrollen von Hindernissen und unebenen Böden, Stopprollen sichern einen stabilen Stand und verhindern das Wegrollen.
- Der **abgewinkelte Brenneranschluss** garantiert die ideale Drahtführung und schützt gleichzeitig Schlauchpaket und Kabel.
- Gleich **doppelt gesichert** sind die Gasflaschen, damit Sie Stromquelle samt Gasflasche immer sicher bewegen.

Einschalten. Schweißen. **Exzellente Naht.**

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

Das übersichtliche Bedienfeld macht das Schweißerleben leichter. Nur wenige Schritte und los geht es zum perfekten Schweißergebnis.

Sie wählen einfach den Prozess und die Betriebsart (2-/4-Takt, Punkten) aus, stellen das richtige Schweißprogramm ein und können sofort loslegen. Den Rest erledigt die Anlage. Das grafische Display zeigt auf einen Blick alle relevanten Parameter und visualisiert die unterschiedlichen Einstellungen leicht verständlich und logisch.

Um die Auswahl des richtigen Schweißprogramms zu erleichtern, findet sich im Drahtvorschubraum eine Tabelle der Programme nebst zugehöriger Material-Gas-Draht-Kombinationen.

Alle, die mehr wollen, können verschiedene Werte individuell anpassen, sei es an ihre Präferenzen oder die vorliegende Schweißsituation.

Einfacher geht's nicht.

1 Primäre Schweißverfahrensauswahl

Durch Drehen des Drehschalters links oben lassen sich die Schweißverfahren MIG-MAG, Elektrode und WIG einstellen. Bei MIG-MAG, also den drei linken Auswahlmöglichkeiten, lässt sich zusätzlich die Betriebsart auswählen.

Visualisierte Blechdicke und Nahtgeometrie

Die virtuelle Schweißnaht im Display zeigt anschaulich die Blechdicke und die Auswirkungen verschiedener Einstellungen auf die Schweißnaht.



R-Serie in Aktion.

Im Video demonstriert Martin John, Anwendungstechniker bei Lorch, wie robust, extrem effizient und leicht zu bedienen die R-Serie ist. >>

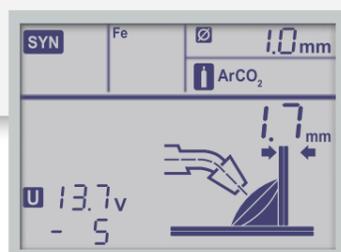


YouTube

<https://youtu.be/exgfQst0ufl>

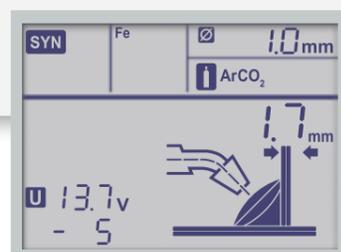
2 Programmwahl

In den Schweißprogrammen steckt das Know-how der besten Schweißer der Welt. Sie wählen nur noch Material, Draht und Gas aus. Weitere Parameter müssen Sie nicht mehr suchen, denn die liefert die Anlage automatisch.



3 Materialdicke einstellen

Mit der R-Serie können Sie einfach losschweißen. Sie müssen nur die Blechdicke einstellen, die Anlage liefert die passenden Werte für die Schweißaufgabe.



Lichtbogenlängenkorrektur

Die Lichtbogenlänge können Sie bei Bedarf individuell anpassen. Dazu stellen Sie den Lichtbogen heißer bzw. kälter ein. Die Änderung der Nahtgeometrie wird am Display visualisiert.



Modi für Elektrode und WIG

Elektrodenschweißen mit Durchmesserempfehlung und WIG- Schweißfunktion hat die R serienmäßig an Bord.



| Technische Daten | R 200 | R 300 |
|--|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Erhältliche Bedienvarianten | ControlPro | ControlPro |
| Spannungsstufen | stufenlos | stufenlos |
| Drahtvorschub | 2 Rollen | 4 Rollen |
| Anwendungsbereich | Dünnblech und Profilarbeiten | Allround bis mittlere Stahlarbeiten |
| Synergie-Einstellautomatik | ✓ | ✓ |
| MIG-MAG Logik 2-Takt/4-Takt, Punkten | ✓ | ✓ |
| Schweißverfahren | MIG-MAG / WIG / Elektrode | |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer | |
| Schweißbarer Draht-Ø bei Stahl / Aluminium | 0,6 mm – 1,0 mm / 1,8 mm – 1,2 mm | 0,6 mm – 1,2 mm / 1,0 mm – 1,2 mm |
| Lötbarer Draht-Ø CuSi | 0,8 mm – 1,0 mm | 0,8 mm – 1,2 mm |
| Materialdicke Stahl / Aluminium | 0,6 mm – 8 mm / 1,0 mm – 8 mm | 0,6 mm – 15 mm / 1,2 mm – 18 mm |
| Schweißbereich MIG-MAG | 25 A – 200 A | 25 A – 290 A |
| ED bei max. Strom (40 °C) | 20 % | 25 % |
| Strom bei 100 % ED (40 °C) | 100 A | 200 A |
| Netzspannung | 230 V / 1~ | 230/400 V / 3~ |
| Netzabsicherung | 16 A träge | 16 A träge |
| Netzstecker | Schuko | CEE 16 |
| Maße (L x B x H) | 880 mm x 400 mm x 755 mm | |
| Gewicht | 43,8 kg | 49 kg |
| Bestellnummer | 226.2000.0 | 226.3000.0 |
| Preis Schweißgerät ohne Zubehör | 2.275 € | 3.300 € |

Mit praktischem Zubehör.



Schweißhelm Autoprotect APR 900
High-End-Blendschutzkassette mit Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren. Mit Schleifmodus und farbechter Sicht.

Best.-Nr. 553.1100.0 (PG S5)
Preis: 396,00 €



MIG-MAG-Brenner
ML 1500, 3 m
Best.-Nr.: 503.1500.3 (PG S1)
Preis: 85,00 €

ML 2400, 4 m
Best.-Nr.: 503.2400.4 (PG S1)
Preis: 182,00 €



Fertig zum Schweißen
Korbspulenadapter K 300
Best.-Nr.: 551.9020.0 (PG A8); Preis: 18,50 €



Druckminderer Basic Ar/CO₂, BC 200 bar 32/24
Best.-Nr.: 570.9264.0 (PG A8); Preis: 70,00 €



Werkstückleitung 25mm², 4 m
Best.-Nr.: 551.0120.0 (PG A8); Preis: 57,00 €

Echte Anwendungen. Echte Ergebnisse. Echt Lorch.
Die neuen **Lorch Jubiläumspakete**.

Genial. Jetzt bis zu **38%**
Jubiläumrabatt sichern!

R 200 ControlPro für die Werkstatt

R 200 ControlPro,
MIG-MAG-Brenner ML 2400, 4 m,
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
Korbspulenadapter K 300

Statt 2.533,00 € **jetzt zum
Jubiläumspreis nur 1.593,00 €¹**



- 37%

Best.-Nr. 226.7001.0 (PG SA)

R 300 ControlPro für die Werkstatt

R 300 ControlPro,
MIG-MAG-Brenner ML 2400, 4 m,
Werkstückleitung 35 mm², 4 m, ST 13 mm,
Korbspulenadapter K 300

Statt 3.574,00 € **jetzt zum
Jubiläumspreis nur 2.204,00 €¹**



- 38%

Best.-Nr. 226.7002.0 (PG SA)

Passende MIG-MAG-Brenner für die R-Serie ab Seite 74.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 86.



Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
¹ Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge. Den aktuell gültigen Paketpreis erhalten Sie über den QR-Code.



**SCHÜTZEN SIE
DAS WICHTIGSTE:
SICH SELBST.**

Arbeitsschutz und
Zubehör.

Perfekt geschützt von Helm bis Fuß.

Ihre Sicherheit steht an erster Stelle – auch für Lorch. Egal ob Elektrode, WIG oder MIG-MAG, bei uns finden Sie für jede Schweißart die passende Arbeitskleidung und das nötige Zubehör. Angefangen beim richtigen Schweißhelm, der vor allem Ihre Augen schützt – ein Muss für jeden Schweißer. Aber wem erzählen wir das!

Der Profihelm für Profischweißer. Der APR 900.

Sicherheit

In jeder Blickrichtung, ob über-Kopf, liegend oder seitlich und bei allen Schweißverfahren. Mit zuverlässiger Abdunkelung genau nach deinem Geschmack.

Langlebigkeit

und Robustheit sind im Schweißertag gefordert. Wenn das Helmdesign auch noch cool ist und einen gut aussehen lässt, dann umso besser.

Durchblick

Ein perfekter Blick auf das Schweißergebnis benötigt ein großes Sichtfeld, ideale Farbwiedergabe und zuverlässige Verschlussgeschwindigkeit der Blendschutzkassette.

Ergonomie

Ausbalanciert, mit perfektem Sitz und Anpassungsmöglichkeiten für ermüdungsfreies Schweißen, auch über längere Zeit.

Flexibilität

Einfacher Tausch von Verschleißteilen, Anpassbarkeit der optischen Darstellung an persönlichen Vorlieben und Erweiterung um zahlreiches Zubehör – von Brustschutz bis Nackenschutz.

Preis-Leistungsverhältnis

Weil Sicherheit kein Privileg sein darf!

„Ich trage den **APR 900**
aus Überzeugung.“

Martin John, Anwendungstechniker

Er ist bei mir täglich im Einsatz und dabei beweist er seine enorme Leistungsfähigkeit. Die einfache und flexible Handhabung des Helms sprechen für sich – auch mit Handschuhen kann ich sehr schnell vom Schweißmodus in den Schleifmodus wechseln. Der APR 900 ist praktisch, sitzt perfekt und gibt mir ein sicheres Gefühl. Man hat nur zwei Augen im Leben und die muss man schützen – und zwar ohne Kompromisse!



APR 900 in Aktion.

Nur ein Klick und Martin zeigt Euch im Video sämtliche Features des APR 900 in Aktion. >>

YouTube

<https://youtu.be/YAb2q-HwLl4>

Schweißhelm Autoprotect APR 900.

Der neue Schweißhelm APR 900 bietet mit seinem innovativen Design optimalen Schweißkomfort und schützt in jeder Aufgabe und jedem Verfahren zuverlässig! Die High-End Blendschutzkassette gewährleistet eine farbechte kristallklare Sicht. Durch die verfügbaren Schutzstufen 3 - 14 ist es dem Schweißer möglich alle gängigen Verfahren zu verwenden. Die von außen einsetzbare Vorsatzscheibe kann mittels einfachem Verschlussmechanismus ausgetauscht werden. Das bequeme Kopfband sorgt für einen hervorragenden Tragekomfort.



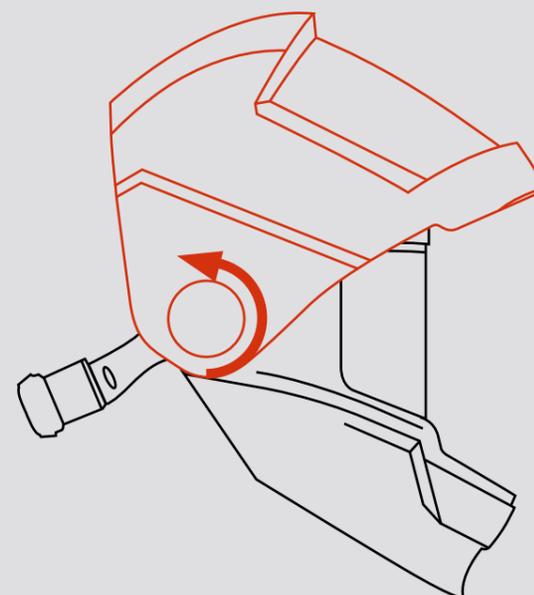
Der APR 900 XF.

Vor allem wenn neben dem Schweißen auch noch weitere Arbeiten notwendig sind, die einen Schutz von Augen und Gesicht vor Staub- und Funkenflug benötigen, ist ein Flip-Helm optimal. Er verbindet die große und klare Sicht eines Schleifvisiers mit dem automatischen Schutz vor der UV-Strahlung des Lichtbogens. Der Helm kann auf dem Kopf gelassen und je nach Arbeitsaufgabe zu- oder aufgeklappt werden.



Die „Vierpunktauflage“.

Sichere Ablage, perfektes Handling, optimaler Kratzschutz: Die beste Blendschutzkassette nützt nichts, wenn eine verkratzte Vorsatzscheibe den Lichtbogen nur noch reflektiert. Der Helm kann auf der Visierseite stabil abgelegt werden. Das Visier ist dabei noch vor Kontakt und Kratzern geschützt. Netter Nebeneffekt: Die Schweißbänder des Kopfbands sind vor Staub und Dreck auf Oberflächen geschützt und trocknen schnell.



„XF“ – für den eXtra Flipmechanismus.

Sicherheit und Komfort: Der zweigeteilte Helm hat innen eine gebogene große Schutzscheibe mit großem Sichtfeld. Diese schützt vor herumfliegenden Partikeln und Funken, wie sie beispielsweise beim Schleifen entstehen. Zuklappbar ist eine äußere Helmschale, in welcher die Blendschutzkassette untergebracht ist.

Einfache Handhabung.

Die äußere und innere Helmschale sind voneinander entkoppelt. Durch den entkoppelten Klappmechanismus ist sichergestellt, dass die innere Helmschale geschlossen bleibt, auch wenn die äußere Schale aufgeklappt wird. Damit kann einhändig für ein großes, klares Sichtfeld bei maximalem Schutz gesorgt werden.



Die High-End Blendschutzkassette sorgt für höchste optische Qualität und gewährleistet bestmöglichen Schutz.



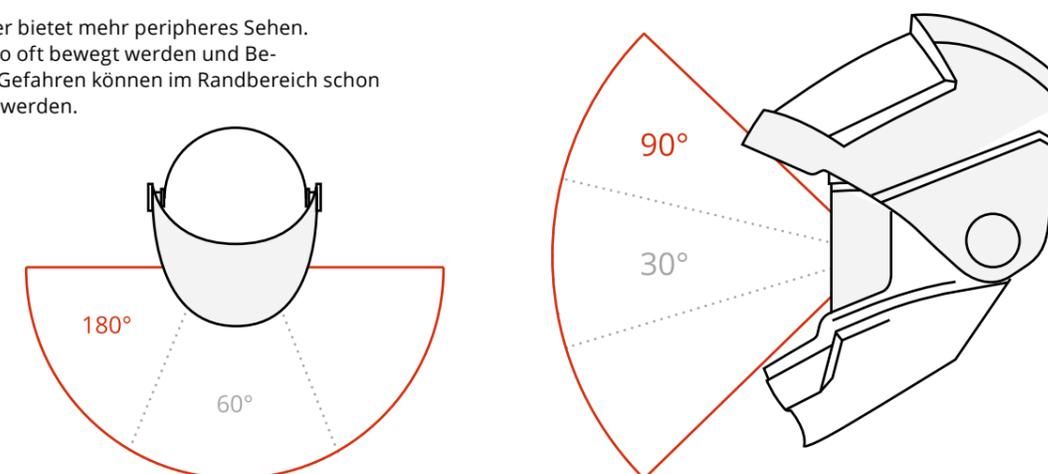
Das extra große Sichtfeld bietet höchste Transparenz und eine optimale räumliche Wahrnehmung.



Ein zusätzlich außen verfügbarer Button ermöglicht es dem Schweißer vorübergehend den Blendschutz zu deaktivieren. Damit sind schnelle und einfache Wechsel zwischen Schweißen und Schleifen jederzeit möglich.

Perfekte Sicht – dank großem Schleifvisier.

Ein großes Sichtfenster bietet mehr peripheres Sehen. Der Kopf muss nicht so oft bewegt werden und Bewegungen oder auch Gefahren können im Randbereich schon früh wahrgenommen werden.



..... ohne Flipmechanismus
— APR 900 XF (bei offenem Visier)

Das APR 900 air Frischluftsystem.



Angenehme Frischluft.

Belüftung zugfrei, komfortabel und leise. Der zugeführte Luftstrom erzeugt keinen Zug an den Augen oder Ohren und wird zudem ohne Pfeif- und Rauschgeräusche in den Helminnenraum zugeführt.

Einstellbare Luftzufuhr.

Der Luftzufuhrsteller ermöglicht eine Anpassung des Luftstroms – bei geschlossener Stellung nur in den Mund-/Nasenbereich und bei geöffneter Stellung zusätzlich an die Stirn.

Wirksame Abdichtung.

Die Abdichtung zum Gesicht hin für ein angenehmes Tragegefühl. Je besser die Abdichtung zwischen Helm und Gesicht des Schweißers, desto weniger Rauch kann eindringen. Der feuerresistente Baumwollmix trägt sich angenehm auf der Haut.

Belüftungsschlauch mit Bajonett-Schnellverschluss und Schlauchhalterung.

Einfache und schnelle Montage und Demontage von Helm und Schlauch. Der Helm kann schnell vom Belüftungssystem getrennt werden.



Abbildung zeigt den APR 900 air mit der Frischlufteinheit APR FLOW

Der APR 900 flow Atemschutz.

Partikel- oder Gasfilter?

Bei guten Arbeitsbedingungen mit guter bis begrenzter Belüftung ist meist ein PRSL-Partikelfilter ausreichend. Soll jedoch bei begrenzter Belüftung Aluminium oder rostfreier Stahl geschweißt werden, so wird schnell ein zusätzlicher ABE1-Gasfilter notwendig, um die Grenzwerte nach der Gefährdungsbeurteilung einzuhalten. Der APR Flow bietet dir beide Möglichkeiten.

Zeitgemäße USB-C Ladebuchse.

Mittlerweile sind USB-C immer griffbereit und somit auch der APR Flow immer aufladbar. Die Buchse ist staubgeschützt im Inneren des Gehäuses untergebracht.

Harte Bedingungen?

Mit optionaler Heavy Duty Batterie extra lange schweißen ohne Aufladen zu müssen – perfekt wenn's mal länger dauert oder auf Montage. Und für längere Lebensdauer und häufige Zwangslagenschweißen gibt es die Schutzhülle für den Belüftungsschlauch, die diesen vor Beschädigung schützt.

Tragekomfort.

Die Abdichtung zum Gesicht hin für ein angenehmes Tragegefühl. Je besser die Abdichtung zwischen Helm und Gesicht des Schweißers, desto weniger Rauch kann eindringen. Der feuerresistente Baumwollmix trägt sich angenehm auf der Haut.



Zugluftfreie Luftverteilung.

Die Zuluft strömt diffus im Mund-Nasen-Bereich aus – ohne die Augen zu ermüden. Komfortplus: Drehsteller für zusätzliche Luftzufuhr an der Stirn.

Bei Sicherheit keine Kompromisse.

Akkukapazität und Filterverstopfung wird im Betrieb über LEDs angezeigt und ermöglicht so eine rechtzeitige Vorbereitung des Geräts.

| | APR 900 | | | |
|---|--|--------------------|--------------------|-----------------------|
| Automatische Blendschutzkassette | APR C850 | | | |
| Sichtfeld | 98 x 62 mm / 3,86" x 2,5" | | | |
| Klassifikation | 1 1 1 1 (Optische Klasse, Streulicht, Homogenität, Winkelabhängigkeit) | | | |
| Farbechte Sicht | Ja | | | |
| Schleifmodus | Ja (von außen über zentralen Schleifknopf umschaltbar) | | | |
| UV/IR Schutz | Dauerhafte Schutzstufe DIN 14 | | | |
| Schutzstufe (hell dunkel) | Schutzstufe DIN 3 DIN 5-8 (Schneiden) / DIN 9-14 (Schweißen) | | | |
| Schaltzeit (hell dunkel) | 0,2 ms bei Raumtemperatur 0,1 ms bei +55 °C | | | |
| Sensoren | 4 Sensoren | | | |
| Empfindlichkeitskontrolle | Digital (1-9) | | | |
| Verzögerungskontrolle | Digital (0,1-0,95) | | | |
| WIG-Rating | > 2 A | | | |
| Spannungsversorgung | 2 x CR 2032 (austauschbar) | | | |
| Batterielebensdauer | > 4.000 Stunden (Betrieb) | | | |
| Ein/Aus | Vollautomatisch, Standby-Modus nach 30 Minuten ohne Lichtquelle | | | |
| Standards und Normen | CE EN379:2009 ANSI Z87.1-2020 CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012 | | | |
| Gesamtgewicht Helm | 650 g | | | |
| Anwendungsgebiete* | Elektrodenschweißen (Stick Welding, SMAW) / MIG / MAG (Metallschutzgasschweißen, GMAW) / GMAW Hochleistungsschweißen / Fülldrahtschweißen / WIG-Schweißen (WIG, GTAW) / Plasmaschweißen / Mikroplasmaschweißen / Plasmaschneiden / Schleifen. | | | |
| APR 900 XF (zusätzlich zu APR 900) | | | | |
| Schleifmodus | Flip-Up Mechanismus anstelle von Schleifknopf | | | |
| APR 900 air (zusätzlich zu APR 900) | | | | |
| Luftverteilung | einstellbar | | | |
| APR 900 XF air (zusätzlich zu APR 900) | | | | |
| Schleifmodus | Flip-Up Mechanismus anstelle von Schleifknopf | | | |
| Luftverteilung | einstellbar | | | |
| Lieferumfang | Alle Helme inkl. Bedienhandbuch, APR C850 bzw. APR C850 XF (nur APR 900 XF und XF Air), Blendschutzkassette, zusätzlicher innerer Vorsatzscheibe, zusätzlicher äußerer Vorsatzscheibe und zusätzlichem Schleifvisier (nur APR 900 XF und XF Air), Reinigungstuch und Batterien | | | |
| Ausführung | APR 900 | APR 900 air | APR 900 XF | APR 900 XF air |
| Bestellnummer | 553.1100.0 (PG S5) | 553.1200.1 (PG S5) | 553.2200.0 (PG S5) | 553.2200.1 (PG S5) |
| Preis | 396,00 € | 478,00 € | 478,00 € | 602,00 € |

* Für alle elektrischen Schweißverfahren. Zum Überkopfschweißen geeignet. Nicht zum Laserschweißen geeignet!

| | APR FLOW | |
|--|--|--------------------------------------|
| Luftstrom (in l/min) | 170-220 | |
| Akku | Li-Ion | |
| Vorfilter | austauschbar mit Funkenschutz | |
| Partikelfilter | PRSL, TH3 (EN12941) | |
| Gasfilter (optional) | ABE1 + PRSL, TH3 (EN12941) | |
| Ladegerät | USB-C Stecker mit Netzsteckeradaptern | |
| Ladezeit (in h) | 4-6 | |
| Zustandswarnung | optisch, akustisch, über Vibration | |
| Lieferumfang | "Ready to work" Pakete bestehend aus: APR 900 air bzw. APR 900 XF air inkl. Bedienhandbuch, APR C850 bzw. APR C850 XF (nur APR 900 XF Air), Blendschutzkassette, zusätzlicher innerer Vorsatzscheibe, zusätzlicher äußerer Vorsatzscheibe und zusätzlichem Schleifvisier (nur APR 900 XF und XF Air), Reinigungstuch und Batterien APR Flow inkl. Bedienhandbuch, 2x PRSL-Filter mit Vorfilter und Metall Funkenschutz, Flex Schlauch inkl. feuerresistentem Mantel, Ladegerät, Standard Akku, Tragegurt, Flowmeter Sicherheitshinweis: Gebläse- und Filtersysteme (PAPR), zu denen auch die APR Flow Systeme gehören, sind nicht für geschlossene oder enge Räume geeignet, in denen nicht genug Restsauerstoff vorhanden ist. | |
| APR FLOW (Ready to work inkl. Helm) | APR FLOW + APR 900 air Set | APR FLOW + APR 900 XF air Set |
| Bestellnummer | 553.3201.1 (PG S5) | 553.3202.1 (PG S5) |
| Preis | 1.160,00 € | 1.260,00 € |



Entdecken Sie sämtliche Neuigkeiten und alles Wissenswerte rund um den APR 900 unter www.apr900.com.



Zubehör für APR 900 und APR FLOW finden Sie auf der Seite 89.

HANDLING, HANDLING UND NOCHMALS HANDLING.

Die WIG-Brenner.

Sie werden unsere WIG-Brenner nie wieder aus der Hand geben wollen ...

... weil sie so perfekt drin liegen. Ergonomie und Handhabung sind die entscheidenden Kriterien für einen guten WIG-Brenner. Denn Sie wollen jede Naht perfekt im Griff haben – und das auch mal über Stunden und in ungünstigen Lagen, ob in der Werkstatt oder auf Montage. Unsere Produktdesigner haben gemeinsam mit zahlreichen WIG-Schweißern die perfekten Brenner für Ihren anspruchsvollen Arbeitsalltag entwickelt. Denn für uns zählt nur, was in der Praxis zählt: perfekte Beherrschbarkeit des Lichtbogens, klare, einfache Bedienung, selbst bei komplexen Schweißaufgaben, und hohe Robustheit. Weil wir wissen, dass Schweißer keine Samthandschuhe anziehen. Kurz: Mit unseren Brennern bekommen Sie das perfekte Werkzeug für Ihre MicorTIG oder HandyTIG Anlage.

Achten Sie auf die Details.
Wir tun's auch!

Stabil

Der verkürzte Bedienabstand des Brenners und der dadurch optimierte Brennerschwerpunkt ermöglichen Ihnen eine sichere Handhabung sowie eine ruhige Führung des Lichtbogens.

Sicher

Durch den erhöhten Zweitstromtaster wird eine ungewollte Betätigung des UpDown-Tasters verhindert.

Ergonomisch

Liegt ermüdungsfrei in der Hand.

Flexibel

Für maximale Beweglichkeit und Bedienkomfort sorgen das Kugelgelenk am Handgriff und das biegsame Leder-Flex-Schlauchpaket.

Variabel

Das zugehörige Schlauchpaket für den WIG-Brenner ist als 4-m- und 8-m-Variante erhältlich.

Geht auch „mit Links“

Einfach die Mode-Taste sieben Sekunden drücken, und die Display-Anzeige wird für Linkshänder-Ansicht umgeschaltet.

WIG-Brenner a-LTG

- Gasgekühlt
- Der Standard
- Bedienkonzepte: Doppeldruck (DD) oder UpDown (UD)

a-LTG 900

Schweißbereich
bis 110 A

a-LTG 1700

Schweißbereich
bis 140 A

a-LTG 2600

Schweißbereich
bis 180 A

a-LTG 2800

Schweißbereich
bis 300 A

WIG-Brenner i-LTG

- Gasgekühlt
- Brenner mit HeatProtect, TorchProtect
- Bedienkonzepte: UpDown (UD) oder Powermaster (PM):
Regelung wichtiger Parameter direkt am Brenner

i-LTG 900

Schweißbereich
bis 110 A

i-LTG 1700

Schweißbereich
bis 140 A

i-LTG 2600

Schweißbereich
bis 180 A

i-LTG 2800

Schweißbereich
bis 300 A

WIG-Brenner LTV

- Gasgekühlt
- Ventilbrenner für Lorch MicorStick und X-Serie
- Bedienkonzept: Ventil-Drehrad

LTV 1700

Schweißbereich
bis 140 A

LTV 2600

Schweißbereich
bis 180 A



Doppeldruck (DD) – Zweitstrom abrufen

- Zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen



UpDown (UD) – Strom regeln

- Zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen
- + Mit Stromquellen-Fernregelung
- + Im Job-Betrieb der Anlage: mit Up/Down Tasten
Jobs hintereinander abrufbar



Powermaster (PM) – die Fernregelung

- Zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen
- Mit Stromquellen-Fernregelung
- + Mit integrierter Digitalanzeige verschiedenster Schweißparameter und amperegenauer Steuerung
- + Mode-Taste:
 - Wechsel zwischen Schweißparametern, auch im Job-Betrieb
 - Umschaltfunktion für Links- und Rechtshänder
- + Zwei weitere frei wählbare Funktionen



i-Torch – voll-digital macht's möglich

Der i-Torch-Powermaster-Brenner von Lorch revolutioniert die Möglichkeiten der Brennerfernregelung beim WIG-Schweißen. Mit ihm haben die Lorch Schweißer und Ingenieure wieder einmal ihren Erfindungsreichtum unter Beweis gestellt und den WIG-Fernregelbrenner neu erfunden, mit neuen Möglichkeiten durch voll-digitale Bus-Kommunikation und optimale Ergonomie. Sein patentiertes Bedienkonzept verbessert das Schweißen und sorgt für maximale Produktivität bei WIG.



- **TorchProtect:** Durch die optionale Aktivierung des TorchProtect in der Schweißanlage wird der WIG-Brenner automatisch erkannt und nicht mehr als der jeweils zulässige Maximalstrom bereitgestellt. So wird eine Überlastung des Brenners verhindert.



- **HeatProtect:** Um die Steuerungselektronik vor Überhitzung zu schützen, übernimmt ein Hitzesensor die thermische Absicherung.

Alle Brenner auf einen Blick.

| Brenner | | MicorStick-Serie X-Serie | |
|---|----------|-----------------------------|---------------------------|
| | | Ventilbrenner für ContacTIG | |
| | | Best-Nr. | Preis (€) |
|  | LTV 1700 | 4 m | 509.6440.7 (PG S1) 120,00 |
| | | 8 m | 509.6480.7 (PG S1) 173,00 |
|  | LTV 2600 | 4 m | 505.7640.6 (PG S1) 127,00 |
| | | 8 m | 505.7680.6 (PG S1) 192,00 |

Technische Daten und Lieferausstattung:

LTV 1700: 100 % ED bei 80 A DC / 60 A AC, 35 % ED bei 140 A DC / 100 A AC

Ausgestattet: Gasdüse Gr. 5; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang

LTV 2600: 100 % ED bei 110 A DC / 80 A AC, 35 % ED bei 180 A DC / 130 A AC

Ausgestattet: Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 2,4 mm; Spannkappe lang

| Brenner | | HandyTIG 180 DC Serie | | | |
|---|------------|---|---------------------------|---|-----------|
| | | BasicPlus / ControlPro | | ControlPro | |
| | | Doppeldruck (DD) | | Up/Down (UD) | |
| | |  | |  | |
| | | Best-Nr. | Preis (€) | Best-Nr. | Preis (€) |
|  | a-LTG 900 | 4 m | 513.5904.2 (PG S1) 181,00 | 513.5904.4 (PG S1) 251,00 | |
| | | 8 m | 513.5908.2 (PG S1) 234,00 | 513.5908.4 (PG S1) 304,00 | |
|  | a-LTG 1700 | 4 m | 513.6704.2 (PG S1) 191,00 | 513.6704.4 (PG S1) 261,00 | |
| | | 8 m | 513.6708.2 (PG S1) 244,00 | 513.6708.4 (PG S1) 314,00 | |

| Brenner | | HandyTIG 180 DC Serie BasicPlus / ControlPro ControlPro | | | | | |
|---|------------|---|---------------------------|---|---------------------------|---|-----------|
| | | Doppeldruck (DD) | | Up/Down (UD) | | Powermaster (PM) | |
| | |  | |  | |  | |
| | | Best-Nr. | Preis (€) | Best-Nr. | Preis (€) | Best-Nr. | Preis (€) |
|  | a-LTG 900 | 4 m | 513.5904.1 (PG S1) 181,00 | 513.5904.3 (PG S1) 251,00 | | | |
| | | 8 m | 513.5908.1 (PG S1) 234,00 | 513.5908.3 (PG S1) 304,00 | | | |
|  | i-LTG 900 | 4 m | | 513.0904.3 (PG S1) 291,00 | 513.0904.5 (PG S1) 437,00 | | |
| | | 8 m | | 513.0908.3 (PG S1) 344,00 | 513.0908.5 (PG S1) 490,00 | | |
|  | a-LTG 1700 | 4 m | 513.6704.1 (PG S1) 191,00 | 513.6704.3 (PG S1) 261,00 | | | |
| | | 8 m | 513.6708.1 (PG S1) 244,00 | 513.6708.3 (PG S1) 314,00 | | | |
|  | i-LTG 1700 | 4 m | | 513.1704.3 (PG S1) 301,00 | 513.1704.5 (PG S1) 447,00 | | |
| | | 8 m | | 513.1708.3 (PG S1) 354,00 | 513.1708.5 (PG S1) 500,00 | | |
|  | a-LTG 2600 | 4 m | 513.7604.1 (PG S1) 206,00 | 513.7604.3 (PG S1) 276,00 | | | |
| | | 8 m | 513.7608.1 (PG S1) 271,00 | 513.7608.3 (PG S1) 341,00 | | | |
|  | i-LTG 2600 | 4 m | | 513.2604.3 (PG S1) 314,00 | 513.2604.5 (PG S1) 460,00 | | |
| | | 8 m | | 513.2608.3 (PG S1) 379,00 | 513.2608.5 (PG S1) 525,00 | | |
|  | a-LTG 2800 | 4 m | 513.7804.1 (PG S1) 498,00 | 513.7804.3 (PG S1) 548,00 | | | |
| | | 8 m | 513.7808.1 (PG S1) 622,00 | 513.7808.3 (PG S1) 672,00 | | | |
|  | i-LTG 2800 | 4 m | | 513.2804.3 (PG S1) 617,00 | 513.2804.5 (PG S1) 763,00 | | |
| | | 8 m | | 513.2808.3 (PG S1) 741,00 | 513.2808.5 (PG S1) 887,00 | | |

Technische Daten und Lieferausstattung:

LTG 900: 100 % ED bei 70 A DC / 50 A AC, 35 % ED bei 110 A DC / 80 A AC;

Ausstattung: Gasdüse Gr. 6; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang

LTG 1700: 100 % ED bei 80 A DC / 60 A AC, 35 % ED bei 140 A DC / 100 A AC;

Ausstattung: Gasdüse Gr. 5; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang

LTG 2600: 100 % ED bei 110 A DC / 80 A AC, 35 % ED bei 180 A DC / 130 A AC;

Ausstattung: Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 2,4 mm; Spannkappe lang

LTG 2800: 35 % ED bei 300 A DC / 250 A AC;

Ausstattung: Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsegehäuse & Spannhülse in 3,2 mm; Spannkappe lang

Zubehör WIG-Brenner.

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--------------------|-----------|
| Zubehör WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600/2800 | | |
| Keramische Gasdüse | | |
|  Größe 4 (VPE = 5 Stück) | 535.8003.4 (PG S3) | 8,75 |
| Größe 5 (VPE = 5 Stück) | 535.8003.5 (PG S3) | 8,75 |
| Größe 6 (VPE = 5 Stück) | 535.8003.6 (PG S3) | 8,75 |
| Größe 7 (VPE = 5 Stück) | 535.8003.7 (PG S3) | 8,75 |
| Spannhülsen | | |
|  1,0 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8000.1 (PG S3) | 10,20 |
| 1,6 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8000.2 (PG S3) | 10,20 |
| 2,4 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8000.3 (PG S3) | 10,20 |
| 3,2 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8000.4 (PG S3) | 10,20 |
| Spannhülsegehäuse | | |
|  1,0 mm (VPE = 2 Stück) | 535.8001.1 (PG S3) | 8,75 |
| 1,6 mm (VPE = 2 Stück) | 535.8001.2 (PG S3) | 8,75 |
| 2,4 mm (VPE = 2 Stück) | 535.8001.3 (PG S3) | 8,75 |
| 3,2 mm (VPE = 2 Stück) | 535.8001.4 (PG S3) | 8,75 |
| Spannkappe kurz bei engen Platzverhältnissen | 535.8004.1 (PG S3) | 9,90 |
|  Spannkappe lang Standardspannkappe, Ersatz | 535.8004.2 (PG S3) | 11,00 |
| Zubehör WIG-Brenner LTG 1700/2600/2800 | | |
| WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 mm 1 Wolfram-Elektrode gold 1,6 mm; 3 Spannhülsegehäuse 1,6 mm; 3 Spannhülsen 1,6 mm; 5 keramische Gasdüsen Gr. 5 | 551.3051.0 (PG S3) | 51,10 |
| WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 2,4 mm 1 Wolfram-Elektrode gold 2,4 mm; 3 Spannhülsegehäuse 2,4 mm; 3 Spannhülsen 2,4 mm; 5 keramische Gasdüsen Gr. 6 | 551.3052.0 (PG S3) | 53,40 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 und 2,4 mm 3 Wolfram-Elektroden gold 1,6 mm; 3 Wolfram-Elektroden gold 2,4 mm; 1 Spannhülsegehäuse 1,6 mm; 1 Spannhülsegehäuse 2,4 mm; 2 Spannhülsen 1,6 mm; 2 Spannhülsen 2,4 mm; 3 keramische Gasdüsen Gr. 5; 3 keramische Gasdüsen Gr. 6; 3 keramische Gasdüsen Gr. 7; Spannkappe lang; 1 Spannkappe kurz | 551.3054.0 (PG S3) | 81,50 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|------------------|-----------|-----------|
| WIG-Schweißstäbe | | |

WIG-Schweißstäbe sind die eigentliche Verbindung. Ihre Qualität ist wesentlich. Achten Sie bitte darauf, dass die Schweißstäbe zu Ihrem Material passen. Alle Stäbe sind 1000 mm lang und sicher in einem Rohr verpackt.

| | | | |
|---|--|--|----------------------------------|
|  | Aluminium AlMg 5 Schweißzusatz für Aluminium-Magnesium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMg 3, AlMg 5, AlZnMg 1, Gusslegierungen mit Mg als Hauptlegierungsanteil. 100 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5020.4 (PG S3) | 40,00 |
| | Aluminium Al 99,5 Schweißzusatz für Reinaluminium. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe Al 99,5, Al 99. 50 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5120.4 (PG S3) | 22,90 |
| | Aluminium AlSi 5 Schweißzusatz für Aluminium-Silizium-Legierungen sowie artverschiedene Aluminium-Legierungen untereinander. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMgSi 0,5, bedingt für AlMgSi 0,8 und AlMgSi 1 sowie für Alu-Gusslegierungen bis 7 % Si. 100 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5220.4 (PG S3) | 36,50 |
| | Edelstahl 1.4576 Zusatz zum Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen Cr Ni-Mo Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 400°C. Geeignet für Grundwerkstoffe 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4573, 1.4480, 1.4581, 1.4583 50 Stäbe, 1,6 mm. 50 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5416.3 (PG S3) 590.5420.3 (PG S3) | 50,40 65,10 |
| Edelstahl 1.4370 Schweißzusatz für Verbindungen zwischen un- bzw. niedriglegierten Stählen und hochlegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 300°C, kaltzäh bis ca. -120°C. Geeignet für Verbindungen zwischen z.B. St 37-3 mit 1.4301 50 Stäbe, 1,6 mm. 50 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5816.3 (PG S3) 590.5820.3 (PG S3) | 37,70 40,70 | |
| Wolframelektroden | | | |
|  | Wolframelektroden Gold Neuartig, lathanisiert. Sehr gute Zündeigenschaften und hohe Standzeit. Geeignet für Gleich- und Wechselstrom. Umweltverträglich, 100 % strahlungsfrei. Länge: 175 mm. 1,0 mm (VPE = 10 Stück) 1,6 mm (VPE = 10 Stück) 2,4 mm (VPE = 5 Stück) 3,2 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8006.1 (PG S3) 535.8006.2 (PG S3) 535.8006.3 (PG S3) 535.8006.4 (PG S3) | 20,10 22,10 23,60 38,60 |
| | Wolframelektroden Grün Reinwolfram, zum Schweißen von Aluminiumwerkstoffen mit Wechselstrom. Gute Kalottenbildung, sehr stabiler Lichtbogen. Nicht für Gleichstrom. Länge 175 mm. 1,0 mm (VPE = 10 Stück) 1,6 mm (VPE = 10 Stück) 2,4 mm (VPE = 5 Stück) 3,2 mm (VPE = 5 Stück) | 535.8005.1 (PG S3) 535.8005.2 (PG S3) 535.8005.3 (PG S3) 535.8005.4 (PG S3) | 20,10 22,10 23,60 38,60 |

DIE PERFEKTE VERLÄNGERUNG IHRER HAND. Die MIG-MAG-Brenner.



Kompromisslos bis in die Drahtspitze.

Wenn Sie das volle Potenzial Ihrer Anlage ausschöpfen wollen, brauchen Sie einen Brenner, der zuverlässig perfekte Schweißergebnisse liefert und dabei so robust ist, dass er Sie nie im Stich lässt. Finden werden Sie den im Sortiment von Lorch, denn unsere Brenner haben die Performance nicht nur im Datenblatt, sondern im realen Lichtbogen.

Zusammen mit der R-Serie, M-Serie oder M-Pro-Serie haben Sie in Ihrer Werkstatt das perfekte Team für jeden Schweißjob. Höchste Verarbeitungsqualität, optimale Drahtführung, vorbildliche Ergonomie: All das macht einen echten Lorch MIG-MAG Brenner aus. Und mit dem optimalen Stromübergang zwischen Brenner und Schweißdraht holen Sie die gesamte Performance aus der Anlage.



MIG-MAG-Brenner

- Gasgekühlt
- Ergonomische Griffschale
- Perfekter Wärmeableitung und hohe Lichtbogenqualität

ML 1500
Schweißbereich
bis 180 A

ML 2500
Schweißbereich
bis 230 A

ML 2400
Schweißbereich
bis 250 A

ML 3800
Schweißbereich
bis 320 A



MIG-MAG-Brenner CuSi

- Gasgekühlt
- Ergonomische Griffschale
- Perfekter Wärmeableitung und hohe Lichtbogenqualität

ML 1500 CuSi
Schweißbereich
bis 180 A

ML 2400 CuSi
Schweißbereich
bis 250 A

ML 2400 CuSi PM
Schweißbereich
bis 250 A

Für Schweißers harten Alltag: hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer.

Langlebig: Die robuste Bauweise mit geschraubten, schlagunempfindlichen Griffschalen, widerstandfähigem Brennertaster und elastischem Gummknickschutz am Kugelgelenk sorgt für eine lange Lebensdauer.

Zuverlässig: Die isolierte Drahtspirale stellt eine zuverlässige Drahtförderung sicher.

An alles gedacht: vom Handling bis zur Wartung.

Ergonomisch: Der ergonomisch geformte Griff sorgt für optimales Handling und Balance in allen Positionen. Durch die Softgrinlage ist eine bequeme Handhabung garantiert, damit Sie lange ermüdungsfrei schweißen können.

Nutzerfreundlich: Die steckbare Gasdüse ermöglicht einen schnellen und einfachen Wechsel der Verschleißteile, damit Ihr Brenner stets in einwandfreiem Zustand ist. Die kostengünstigen und langlebigen Verschleißteile machen diesen besonders wirtschaftlich.



Ideal für jede Anwendung: die hohe Flexibilität.

Variabel: Das zugehörige Schlauchpaket ist als 3 m-, 4 m- und 5 m-Variante erhältlich.

Flexibel: Sein hochwertiges Kugelgelenk am Handgriff mit elastischem Gummknickschutz sorgt für einen optimalen Bewegungsradius beim Brenner. Das leichte und biegsame Schlauchpaket ermöglicht flexibles Arbeiten in unterschiedlichen Positionen.

Alle Brenner auf einen Blick.

| Brenner | Best-Nr. | Standardbrenner | |
|--------------|----------|--------------------|-----------|
| | | R-Serie | Preis (€) |
| ML 1500 | 3 m | 503.1500.3 (PG S1) | 85,00 |
| | 4 m | 503.1500.4 (PG S1) | 99,00 |
| ML 1500 CuSi | 3 m | 503.1504.3 (PG S1) | 128,00 |
| ML 2400 | 3 m | 503.2400.3 (PG S1) | 168,00 |
| | 4 m | 503.2400.4 (PG S1) | 182,00 |
| | 5 m | 503.2400.5 (PG S1) | 220,00 |
| ML 2400 CuSi | 3 m | 503.2407.3 (PG S1) | 197,00 |
| ML 2500 | 3 m | 503.2500.3 (PG S1) | 130,00 |
| | 4 m | 503.2500.4 (PG S1) | 144,00 |
| | 5 m | 503.2500.5 (PG S1) | 182,00 |
| ML 3800 | 3 m | 503.3800.3 (PG S1) | 214,00 |
| | 4 m | 503.3800.4 (PG S1) | 240,00 |
| | 5 m | 503.3800.5 (PG S1) | 291,00 |

Die Brenner werden in dieser Erstausrüstung geliefert:

- ML 1500:** Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 0,6-0,9 mm, blau
- ML 1500 CuSi:** Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Kombiseele Kohleteflon 0,6-0,9 mm
- ML 2400:** Stromdüse 1,0 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot
- ML 2400 CuSi:** Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Kombiseele Kohleteflon 0,6-0,9 mm
- ML 2500:** Stromdüse 1,0 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot
- ML 3800:** Stromdüse 1,2 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--------------------|-----------|
| Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 1500 | | |
|  Ersatzbrennerhals | 535.8400.1 (PG S3) | 15,40 |
|  Innenspirale für Stahldraht 0,6 - 0,9 mm, blau | | |
| Für 3 m Brenner | 535.8300.1 (PG S3) | 7,50 |
| Für 4 m Brenner | 535.8300.2 (PG S3) | 8,60 |
| Stromdüsen | | |
| für Stahl | | |
| 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8101.1 (PG S3) | 8,45 |
| 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8101.2 (PG S3) | 8,45 |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8101.3 (PG S3) | 8,45 |
| für Aludraht | | |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8101.5 (PG S3) | 10,20 |
| 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8101.6 (PG S3) | 10,20 |
|  Gasdüsen steckbar | | |
| Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) | 535.8100.1 (PG S3) | 11,85 |
| Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück) | 535.8100.2 (PG S3) | 13,05 |
| Punktgasdüse (VPE = 3 Stück) | 535.8100.3 (PG S3) | 23,55 |
|  Haltefedern für Gasdüsen (VPE = 10 Stück) | 535.8100.9 (PG S3) | 12,45 |
|  Spezialzange MIG-MAG | | |
| 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse. | 535.8225.1 (PG A8) | 33,90 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 0,8 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 10 Haltefedern. | 551.1508.0 (PG S3) | 60,60 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm), 5 Stromdüsen (1,0 mm), 10 Haltefedern. | 551.2115.0 (PG S3) | 60,60 |
|  Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner | | |
| Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1021.0 (PG S3) | 33,60 |
| Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (0,8 mm), 1 Innenspirale für Stahldraht (0,6-0,9 mm, blau), 3 Haltefedern, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | | |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-----------|
| Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 2500 | | |
|  Ersatzbrennerhals | 535.8400.2 (PG S3) | 30,00 |
|  Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot | | |
| Für 3 m Brenner | 535.8300.3 (PG S3) | 7,50 |
| Für 4 m Brenner | 535.8300.4 (PG S3) | 8,60 |
| Für 5 m Brenner | 535.8300.5 (PG S3) | 9,70 |
| Stromdüsen | | |
| für Stahl | | |
| 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.1 (PG S3) | 8,95 |
| 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.2 (PG S3) | 8,95 |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.3 (PG S3) | 8,95 |
| 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.4 (PG S3) | 8,95 |
| für Aludraht | | |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.5 (PG S3) | 10,70 |
| 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.6 (PG S3) | 10,70 |
|  Gasdüsen steckbar | | |
| Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) | 535.8105.1 (PG S3) | 14,10 |
| Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück) | 535.8105.2 (PG S3) | 15,45 |
| Punktgasdüse (VPE = 3 Stück) | 535.8105.3 (PG S3) | 30,95 |
|  Düsenstock (VPE = 2 Stück) | 535.8106.9 (PG S3) | 5,55 |
|  Haltefedern für Gasdüsen (VPE = 10 Stück) | 535.8105.9 (PG S3) | 12,95 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 5 Stromdüsen (1,0 mm), 10 Haltefedern. | 551.2125.0 (PG S3) | 64,40 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 10 Haltefedern. | 551.2510.0 (PG S3) | 64,40 |
|  Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner | | |
| Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1023.0 (PG S3) | 39,20 |
| Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 3 Haltefedern, 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | | |

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--------------------|-----------|
| Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 2400 | | |
|  Ersatzbrennerhals | 535.8400.3 (PG S3) | 42,60 |
|  Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot | | |
| Für 3 m Brenner | 535.8300.3 (PG S3) | 7,50 |
| Für 4 m Brenner | 535.8300.4 (PG S3) | 8,60 |
| Für 5 m Brenner | 535.8300.5 (PG S3) | 9,70 |
| Stromdüsen | | |
| für Stahl | | |
| 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.1 (PG S3) | 8,95 |
| 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.2 (PG S3) | 8,95 |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.3 (PG S3) | 8,95 |
| 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.4 (PG S3) | 8,95 |
| für Aludraht | | |
| 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.5 (PG S3) | 10,70 |
| 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) | 535.8106.6 (PG S3) | 10,70 |
|  Gasdüsen steckbar | | |
| Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) | 535.8120.1 (PG S3) | 16,35 |
| Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück) | 535.8120.2 (PG S3) | 17,75 |
|  Düsenstock (VPE = 2 Stück) | 535.8120.4 (PG S3) | 6,05 |
|  Gasverteiler (VPE = 2 Stück) | 535.8120.3 (PG S3) | 5,15 |
|  Spezialzange MIG-MAG | | |
| 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse. | 535.8225.1 (PG A8) | 33,90 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler. | 551.2124.2 (PG S3) | 59,30 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler. | 551.2124.0 (PG S3) | 59,30 |
|  Brenner-Erstausstattungsset für 4 m Brenner | | |
| Eine Erstausstattung der wichtigsten Brennergverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | | |
| Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | 551.1024.0 (PG S3) | 36,90 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-----------|
| Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 3800 | | |
|  Ersatzbrennerhals | 535.8400.6 (PG S3) | 54,30 |
|  Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot | | |
| Für 3 m Brenner | 535.8300.3 (PG S3) | 7,50 |
| Für 4 m Brenner | 535.8300.4 (PG S3) | 8,60 |
| Für 5 m Brenner | 535.8300.5 (PG S3) | 9,70 |
| Stromdüsen | | |
| für Stahl | | |
| 0,8 mm, M8 (VPE = 10 Stück) | 535.8108.2 (PG S3) | 17,45 |
| 1,0 mm, M8 (VPE = 10 Stück) | 535.8108.3 (PG S3) | 17,45 |
| 1,2 mm, M8 (VPE = 10 Stück) | 535.8108.4 (PG S3) | 17,45 |
| für Aludraht | | |
| 1,0 mm, M8 (VPE = 10 Stück) | 535.8108.5 (PG S3) | 23,45 |
| 1,2 mm, M8 (VPE = 10 Stück) | 535.8108.6 (PG S3) | 23,45 |
|  Gasdüsen schraubbar | | |
| Gasdüse konisch (VPE = 2 Stück) | 535.8110.0 (PG S3) | 32,50 |
| Gasdüse zylindrisch (VPE = 2 Stück) | 535.8110.1 (PG S3) | 32,50 |
|  Düsenstock (VPE = 2 Stück) | 535.8107.6 (PG S3) | 12,75 |
|  Spezialzange MIG-MAG | | |
| 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse. | 535.8226.1 (PG A8) | 33,90 |
|  Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm | | |
| Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M8), 1 Düsenstock. | 551.2138.0 (PG S3) | 93,60 |
|  Brenner-Erstausstattungsset für 4 m Brenner | | |
| Eine Erstausstattung der wichtigsten Brennergverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | | |
| Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Gasdüse zylindrisch, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M8), 1 Düsenstock, 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 1 Lorch Trennspray 400 ml. | 551.1038.0 (PG S3) | 56,90 |

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|----------------|
|  <p>Umrüstsatz Aluminium 1,0/1,2 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Aluminiumdraht 1,0 bzw. 1,2 mm um.</p> <p>Inhalt: Spezial-Kombi-Seele aus PTFE, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 4 m Länge einsetzbar. Wir empfehlen zur Vermeidung von Drahtstörungen die Verwendung von 1,2 mm Draht und 3 m-Brenner.</p> | 551.2014.0 (PG S3) | 32,50 |
|  <p>Umrüstsatz Edelstahl, 0,6/0,9 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht um.</p> <p>Inhalt: Spezial-Kombi-Seele aus Kohle/PTFE, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 5 m Länge einsetzbar.</p> | 551.2015.0 (PG S3) | 42,30 |
|  <p>Umrüstsatz Edelstahl, 1,0/1,2 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht 1,0 bzw. 1,2 mm um.</p> <p>Inhalt: Spezielle Kombi-PA-Seele, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. Das Set ist für Brenner bis 5 m Länge einsetzbar.</p> | 551.2015.2 (PG S3) | 41,70 |
|  <p>MIG-MAG Brennerhalter Brennerhalter für die Anlagen der R-Serie. Erhältlich entweder für links- oder rechtsseitige Montage.</p> <p>Brennerhalter rechts Brennerhalter links</p> | 570.8050.0 (PG A8) 570.8052.0 (PG A8) | 37,00 37,00 |
|  <p>Lorch Trennspray 400 ml Bildet in der Gasdüse einen dünnen Schutzfilm, der vor dem Festbrennen heißer Schweißspritzer schützt. Nur seitlich in die Düse sprühen, niemals von vorne. Dies führt zum Zusetzen der Gasaustrittsöffnungen am Brennerhals.</p> | 551.9000.0 (PG A8) | 7,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|--------------------------------------|
|  <p>Stahldraht ¹⁾</p> <p>G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Kleinspule D200, 5 kg.</p> <p>G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.</p>  <p>G3Si1, 1,0 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.</p> <p>G3Si1, 1,2 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.</p> | 590.0008.1 (PG S3) 590.0008.6 (PG S3) 590.0010.4 (PG S3) 590.0012.4 (PG S3) | 39,90 86,80 87,90 83,50 |
|  <p>Aluminiumdraht ¹⁾</p> <p>AlMg5, 1,0 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg.</p> <p>AlMg5, 1,2 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg.</p> | 590.0410.0 (PG S3) 590.0412.0 (PG S3) | 73,50 66,60 |
|  <p>Edelstahldraht ¹⁾</p> <p>1.4316, 0,8 mm zum Verschweißen von Edelstahl (V2A). Kleinspule D200, 5,0 kg.</p> | 590.0208.1 (PG S3) | 193,10 |
|  <p>CuSi3-Draht für verzinkte Bleche ¹⁾</p> <p>0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg.</p> <p>0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg.</p> <p>1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg.</p> <p>1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg.</p> | 590.1008.1 (PG S3) 590.1008.3 (PG S3) 590.1010.1 (PG S3) 590.1010.3 (PG S3) | 241,30 615,50 231,30 603,20 |
|  <p>CuAl8-Draht für hochlegierte Bleche ¹⁾</p> <p>0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg.</p> <p>0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg.</p> <p>1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg.</p> <p>1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg.</p> | 590.1108.1 (PG S3) 590.1108.3 (PG S3) 590.1110.1 (PG S3) 590.1110.3 (PG S3) | 231,50 592,00 222,10 580,50 |

¹⁾ Preisanpassung bei Rohstoffveränderungen möglich.

FÜR SAUBERE SCHWEISSNÄHTE. BLITZSCHNELL UND UMWELTFREUNDLICH.

EC-Clean 1000R.

Nichtrostende Stähle erhalten ihre Korrosionsbeständigkeit durch eine dünne Passivschicht aus Chromoxid. Die Hitze beim Schweißen zerstört diese Schicht; die Oberfläche ist nun empfindlich für Korrosion. Anlauffarben und Oxidationen müssen deshalb nach dem Schweißen entfernt und die Oberfläche neu passiviert werden. Dies geschieht entweder chemisch oder mechanisch. Die chemische Reinigung durch Beizen ist giftig, benötigt lange Einwirkzeiten und hinterlässt unschöne Beizränder.

Mechanische Verfahren durch Bürsten oder Schleifen sind zwar ungiftig – hinterlassen aber fast immer Ferrite oder Eisenoxide auf der Oberfläche, die zu neuem Rost führen. Strahl-Verfahren sind wiederum mit hohen Investitionen verbunden. Und allen Methoden gemeinsam ist ein großer Nachteil: Die Oberflächen müssen in einem weiteren Arbeitsgang passiviert werden. Entweder durch Lagern bei kontrollierter Luftfeuchte und Sauerstoff-Zufuhr. Oder mit Hilfe chemischer Passivierungsmittel, welche Umwelt und Gesundheit wieder belasten.

Vergessen Sie giftiges Beizen oder mechanisches Reinigen!

Reinigen und passivieren Sie die Schweißnaht in einem Schritt und in nur 30 Sekunden. Mit dem EC-Clean 1000R. Durch einen elektro-chemischen Prozess können Sie das Werkstück spiegelglatt polieren und fälschungssicher signieren.

Eingesetzt wird EC-Clean überall dort, wo Edelstahl geschweißt wird. Geländer-, Behälter-, Rohrleitungsbau oder auch in der Möbelindustrie – das Spektrum ist sehr vielfältig. Und absolut sicher, da Elektrolyte zum Einsatz kommen, die auch in der Lebensmittelindustrie als Zusatzstoff (Phosphorsäure E338) benutzt werden.

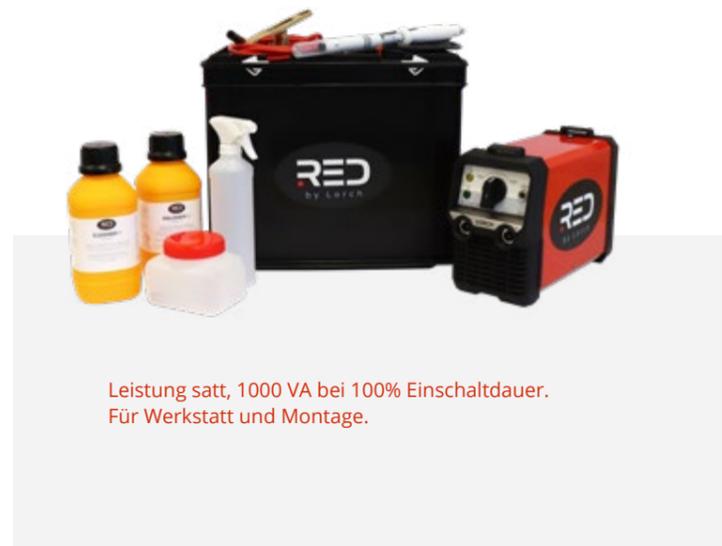
EC-Clean 1000R.

Pure Effizienz.

Millionen kleiner Lichtbögen an den Enden der Kohlefaserpinsel entfernen blitzschnell sämtliche Verunreinigungen auf hochlegierten Edelstählen und sogar auf NE-Metallen wie Kupfer. Ein zweiter Arbeitsschritt zur Passivierung der Schweißnaht ist nicht notwendig.

Gift? Fehlannonce!

Das EC-Clean 1000R reinigt mit der Kraft von Lichtbögen ganz ohne den Einsatz von giftigen Beizchemikalien wie Fluss- oder Schwefelsäure. Verwendet werden lediglich ungiftige Elektrolyte, die auch als Lebensmittelzusatzstoff E338 Verwendung finden.

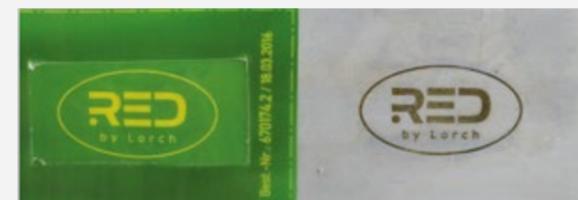


Leistung satt, 1000 VA bei 100% Einschaltdauer.
Für Werkstatt und Montage.



Signieren.

- Dunkel-Signieren von Edelstahl durch Oxidation
- Hell-Signieren von Aluminium durch Materialabtrag
- Dauerhaft und resistent gegen Chemie oder Abrieb
- Verwendung von Langzeit-Schablonen bis zu 5.000 Mal



Stahl

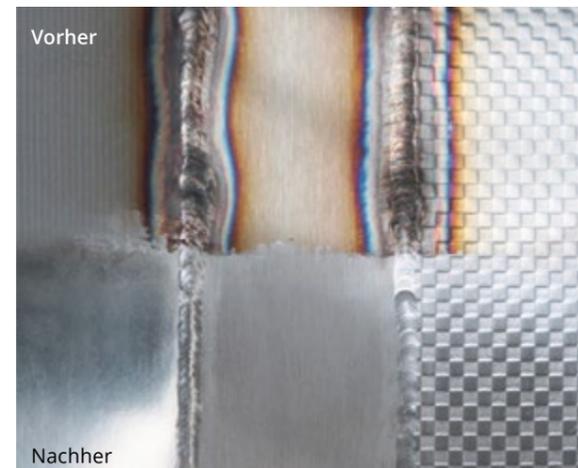


Aluminium

Reinigen, Passivieren und Polieren.

- Reinigen und Passivieren in einem Schritt
- Reinigt auch in Ecken und Kanten gründlich und schnell
- Polieren des Werkstücks bis zur spiegelglatten Oberfläche
- Absolut ungiftige Elektrolyte

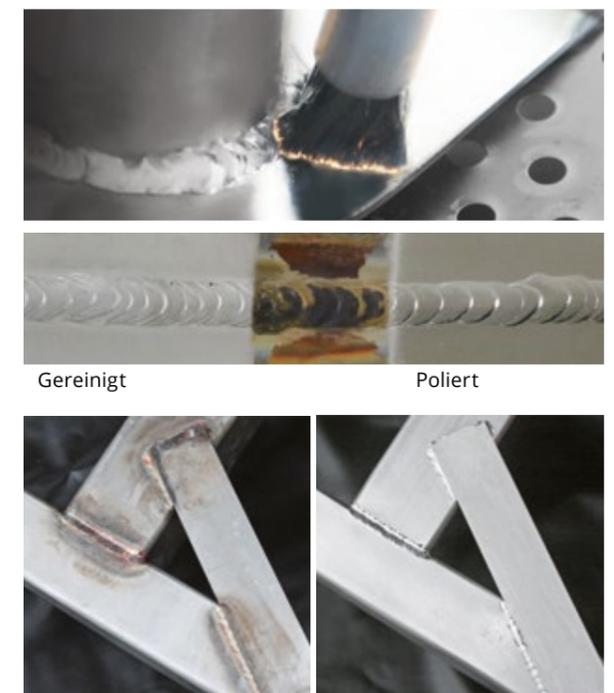
Reinigen und Passivieren.



Vorher

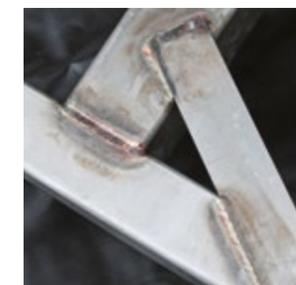
Nachher

Polieren.



Gereinigt

Poliert



Vorher



Nachher



| Technische Daten | EC-Clean 1000R-Set |
|-------------------------------|--|
| Reinigen mit Wechselfspannung | ✓ |
| Polieren mit Gleichspannung | ✓ |
| Signieren auf Aluminium | ✓ |
| Signieren auf Edelstahl | ✓ |
| Leistung | 1.000 VA |
| Anschluss | 230 V / 50 - 60 Hz |
| Schutzklasse | IP21 |
| Maße | 320 mm x 130 mm x 215 mm |
| Gewicht | 7,7 kg |
| Lieferumfang | Hochstromgerät zum Reinigen, Polieren und Hell-, Dunkel-Signieren. 1.000 VA Leistung, 230V/50-60 Hz, 80 A Dauerstrom in stabiler Kunststoffbox mit Deckel. Zubehör: Handgriff aus PTFE mit 4 m Kabel in 10 mm ² inkl. 1x Kohlefaserpinsel Performance XL mit passender PTFE-Hülse, Masseklemme 200 A mit 4 m Kabel ebenfalls in 10 mm ² , sowie 1 l Cleaner- und 1 l Polisher-Elektrolyt, Weithalsbehälter, Sprühflasche. |
| Bestellnummer | 814.0001.0 (PG A6) |
| Preis Set | 1.920,00 € |

Zubehör

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-----------|
| Performance Starter-Set XL | | |
| Kohlefaserpinsel-Set bestehend aus: 5x Performance Kohlefaserpinsel XL, Performance - Adapter für M10, verstellbarer PTFE - Hülse, Plastikschutzkappe, Edelstahl-Montagestift, Maulschlüssel SW10 im Sortimenten Koffer. | 814.0050.0 (PG A4) | 297,00 |
| Reinigen und Polieren | | |
| Performance Pinselset XL Pinselset bestehend aus 5 Performance Pinsel | 814.0051.0 (PG A4) | 208,00 |
| Kohlefaserpinsel XL Ø 12 mm | 814.0011.0 (PG A4) | 59,00 |
| Cleaner Elektrolyt | | |
| 1 l Dose | 814.0030.1 (PG A4) | 16,00 |
| 5 l Dose | 814.0030.2 (PG A4) | 65,00 |
| Polisher Elektrolyt | | |
| 1 l Dose | 814.0031.1 (PG A4) | 34,00 |
| 4,4 l Dose | 814.0031.2 (PG A4) | 127,00 |

Zubehör

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-------------|
| Signieren | | |
| 90°-Kohle-Elektrode zum Signieren M10 | 814.0012.0 (PG A4) | 25,00 |
| Signiererset im Kunststoffkoffer | 814.0010.0 (PG A4) | 110,00 |
| Signierfilz 38 x 60 mm, 10 Stück | 814.0013.0 (PG A4) | 4,30 |
| O-Ringe 10 Stück | 814.0014.0 (PG A4) | 4,40 |
| Elektrolyt zum Signieren rostfreier Stähle | | |
| 100 ml | 814.0021.0 (PG A4) | 9,10 |
| 1000 ml | 814.0021.1 (PG A4) | 74,00 |
| Neutralyt hoch konzentriert, 100 ml | 814.0022.0 (PG A4) | 6,50 |
| Repro- und Fotosatzkosten | 814.0023.0 (PG 00) | 16,50 |
| Langzeitschablone gerahmt, 1- 30 cm ² | 814.0024.0 (PG 00) | auf Anfrage |
| Labeldrucker PT-H500 für Bänder 18- 24 mm | 814.0025.0 (PG A4) | 132,00 |
| Schablonenbeschriftungsband 24 mm breit, 3 m lang | 814.0026.0 (PG A4) | 25,00 |
| Weiteres Zubehör | | |
| Weithalsbehälter mit Deckel, 500 ml | 814.0017.0 (PG A4) | 3,10 |
| Druck-Sprühflasche 2 l für Wasser | 814.0018.0 (PG A4) | 22,00 |

Transport und Aufbewahrung

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|--------------------|-----------|
| Montagekoffer  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie | 610.0806.2 (PG S0) | 116,00 |
| Bully-Trolley Montagekoffer  | HandyTIG-Serie | 610.0808.0 (PG A8) | 368,00 |
| Transportwagen Maxi-Trolley  | HandyTIG-Serie | 570.3080.0 (PG S0) | 611,00 |
| Metallhalterung für Maxi-Trolley  | HandyTIG-Serie | 570.3082.0 (PG S0) | 98,00 |
| Transportwagen Eco-Trolley Einfacher Transportwagen, ausgelegt bis 20 l-Gasflaschen  | MicorTIG-Serie | 570.3015.0 (PG A8) | 397,00 |
| EasyGo 1 Tragegriff  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie | 570.7595.1 (PG S0) | 25,00 |
| Kabelhalterung Perfekt zum Aufwickeln der Kabel. Erleichtert den mobilen Einsatz.  | X-Serie | 570.3040.0 (PG S0) | 47,00 |

Druckminderer

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|--------------------|-----------|
| Druckminderer Basic Argon/CO ₂  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie, R-Serie | 570.9264.0 (PG A8) | 70,00 |
| Druckminderer Pro Argon/CO ₂  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie, R-Serie | 570.9265.0 (PG A8) | 87,00 |

Werkzeug

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-----------|
| Drahtbürste , 3-reihig  | 550.5210.0 (PG A8) | 2,50 |
| Drahtbürste VA , 3-reihig  | 550.5211.0 (PG A8) | 6,80 |
| Schlackenhammer , Ganzstahl, 350g  | 550.5200.0 (PG A8) | 9,30 |

Fernregler

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|---|--------------------|-----------|
| Handfernregler HR 29 zur Feineinstellung des Schweißstroms. Komplett mit 7,5 m Zuleitung.  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie | 570.1041.0 (PG A8) | 385,00 |
| Handfernregler HR 33 inkl. 7,5 m Anschlussleitung  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie | 570.1033.0 (PG A8) | 426,00 |
| Handfernregler HR33 PST zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Komplett mit 15 m Zu- leitung. Zusätzlich mit Polwendeschalter für PST Ausführung.  | X-Serie | 570.1033.5 (PG A8) | 529,00 |
| Fußfernregler FR 32 Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. (Kunststoffausführung)  | MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie | 570.1132.0 (PG A8) | 470,00 |
| Fußfernregler FR 35 Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. (Metallausführung)  | MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie | 570.1135.0 (PG A8) | 730,00 |
| Kabelloser Kontaktfernregler KR 10 Zur Schweißstromeinstellung am Schweißarbeit- splatz, mit amperegenauer 7-Segment-Anzeige.  | X-Serie | 570.1060.0 (PG A8) | 564,00 |
| Verlängerungskabelsatz für Fernregler, 7,5 m  | MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie | 570.9033.0 (PG A8) | 213,00 |

Handschuhe

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--------------------|-----------|
| MIG-MAG-Schutzhandschuhe Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein.  | 535.8210.0 (PG S5) | 13,30 |
| Hochwertig WIG-Handschuhe Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus.  | | |
| Größe M | 535.8220.0 (PG S5) | 22,00 |
| Größe L | 535.8220.1 (PG S5) | 22,00 |

Kabel und Verbindungen

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|--------------------|-----------|
| Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker | | | |
| 25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm |  MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie | 551.0120.0 (PG A8) | 57,00 |
| 35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0130.0 (PG A8) | 73,00 |
| 50 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0140.0 (PG A8) | 94,00 |
| 70 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0150.0 (PG A8) | 122,00 |
| Schweißkabelverlängerungen mit Kabelbuchse und -stecker | | | |
| 25 mm ² , 3 m lang, Stecker 13 mm |  MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie | 551.0025.3 (PG A8) | 46,00 |
| 35 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0035.5 (PG A8) | 81,00 |
| 50 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0050.5 (PG A8) | 101,00 |
| 95 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | | 551.0095.5 (PG A8) | 190,00 |
| Masseklemme | | | |
| Masseschnellklemme 200 A, M6 |  MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie | 550.0102.0 (PG A8) | 6,80 |
| Masseschnellklemme 400 A, M10 | | 550.0103.0 (PG A8) | 9,40 |
| Schweißkabel-Stecker | | | |
| Kabelstecker 35-50 mm ² , Stecker 13 mm |  MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie | 665.7320.0 (PG A8) | 11,20 |
| Kabelstecker 50-70 mm ² , Stecker 13 mm | | 665.7330.0 (PG A8) | 13,40 |
| Kabelstecker 70-95 mm ² , Stecker 13 mm | | 665.7340.0 (PG A8) | 19,00 |
| Schweißkabel-Buchsen | | | |
| Kabelbuchse 35-50 mm ² , Stecker 13 mm |  MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie | 665.7220.0 (PG A8) | 11,00 |
| Kabelbuchse 50-70 mm ² , Stecker 13 mm | | 665.7230.0 (PG A8) | 14,00 |
| Kabelbuchse 70-95 mm ² , Stecker 13 mm | | 665.7240.0 (PG A8) | 19,00 |

Korbspulenadapter

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) |
|-------------------------|---|--------------------|-----------|
| Korbspulenadapter K 300 |  R-Serie | 551.9020.0 (PG A8) | 18,50 |

Drahtvorschubrollen

| Bezeichnung | Kompatibilität | Best.-Nr. | Preis (€) | |
|--|---|-----------|--------------------|-------|
| Drahtvorschubrollen Stahl | | | | |
| Vorschubrolle 0,6/0,8 Stahl (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8968.0 (PG A8) | 48,00 |
| Vorschubrolle 0,8/1,0 Stahl (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8968.2 (PG A8) | 48,00 |
| Vorschubrolle 0,9/1,2 Stahl (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8968.3 (PG A8) | 48,00 |
| Vorschubrolle 1,0/1,2 Stahl (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8968.4 (PG A8) | 48,00 |
| Drahtvorschubrollen Aluminium | | | | |
| Vorschubrolle 0,8/1,0 Alu (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8969.0 (PG A8) | 53,00 |
| Vorschubrolle 0,9/1,2 Alu (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8969.3 (PG A8) | 53,00 |
| Vorschubrolle 1,0/1,2 Alu (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8969.2 (PG A8) | 53,00 |
| Drahtvorschubrollen gerändelt | | | | |
| Vorschubrolle 1,2/1,6 R (Typ 37) SF SW |  | R-Serie | 620.8970.6 (PG A8) | 55,00 |

APR-Zubehör

| Bezeichnung | VPE | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|----------|--------------------|-----------|
| Zubehör AutoProtect 900-Serie | | | |
| APR 900 Vergrößerungslinse 1,0 (für Automatik-Schweißfilter APR C850) | | 553.0011.2 (PG S6) | 21,70 |
| APR 900 Vergrößerungslinse 1,5 (für Automatik-Schweißfilter APR C850) | | 553.0011.3 (PG S6) | 21,70 |
| APR 900 Vergrößerungslinse 2,0 (für Automatik-Schweißfilter APR C850) | | 553.0011.4 (PG S6) | 21,70 |
| APR 900 Äußere Vorsatzscheibe (für APR 900 Schweißhelme) | 5 Stück | 553.0020.1 (PG S6) | 30,00 |
| APR 900 Innere Vorsatzscheibe (für Automatik-Schweißfilter APR C850) | 5 Stück | 553.0020.2 (PG S6) | 9,30 |
| APR 900 Innere Vorsatzscheibe bernsteinfarben (für Automatik-Schweißfilter APR C850) | 5 Stück | 553.0020.3 (PG S6) | 12,40 |
| APR 900 Schweißband Stirn (für Kopfband A1 - APR 900) | 2 Stück | 553.0010.9 (PG S6) | 8,40 |
| APR 900 Schweißband Hinterkopf (für Kopfband A1 - APR 900) | 2 Stück | 553.0011.0 (PG S6) | 8,40 |
| APR 900 Kopf- und Nackenschutz kurz (für APR 900 Schweißhelme) | | 553.0011.7 (PG S6) | 19,80 |
| APR 900 XF Schleifvisier (für APR 900 Schweißhelme) | 5 Stück | 553.0021.1 (PG S6) | 14,60 |
| Zubehör AutoProtect Flow für APR FLOW | | | |
| APR Flow Vorfilter | 10 Stück | 553.0020.4 (PG S6) | 9,30 |
| APR Flow PRSL Filter | 2 Stück | 553.0020.5 (PG S6) | 35,00 |
| APR Flow Aktivkohle Vorfilter | 2 Stück | 553.0021.4 (PG S6) | 39,00 |
| APR Flow Metall Funkenschutz | 2 Stück | 553.0020.9 (PG S6) | 8,40 |
| APR Flow ABE1 Filter | | 553.0020.7 (PG S6) | 82,00 |
| APR Flow Filterabdeckung | 2 Stück | 553.0020.8 (PG S6) | 28,80 |
| APR Flow Ersatzbatterie Standard | | 553.0022.0 (PG S6) | 176,00 |
| APR Flow Ersatzbatterie Heavy-Duty | | 553.0022.1 (PG S6) | 228,00 |

Zubehör Elektroden-Schweißen

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--------------------|-----------|
| Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker | | |
| 25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0220.0 (PG A8) | 63,00 |
| 35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0230.0 (PG A8) | 86,00 |
| 50 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0240.0 (PG A8) | 109,00 |
| 70 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0250.0 (PG A8) | 148,00 |
| Elektrodenhalter | | |
| Elektrodenhalter 200 A | 550.0050.0 (PG A8) | 13,30 |
| Elektrodenhalter 300 A | 550.0051.0 (PG A8) | 16,40 |
| Elektrodenhalter 600 A | 550.0052.0 (PG A8) | 21,50 |
| Schweißplatzausrüstung | | |
| Alles was der gute Schweißer braucht, um sofort losschweißen zu können: Schweißplatz-Ausrüstung 25 mm ² mit 4 m Elektroden-schweißkabel, 3 m Werkstückleitung, Stecker 13 mm inkl. Hand-schweißschild, Schlackehammer und Drahtbürste | 550.5503.0 (PG A8) | 119,00 |

TEG 4.0

Für jedes WIG-Gerät:

Perfekt geschliffene Elektroden für beste Schweißergebnisse.

Es ist soweit! Zündprobleme sind passé.

Auswandernde Lichtbögen sind vergessen. Magnetischen Störungen wird der Garau gemacht. Hier kommt der Lorch TEG 4.0. Er schleift Wolframelektroden spitz und präzise.

Er ist die Wolframelektroden-Schleifmaschine. Bleistifte spitzt man doch auch nicht mit der Axt.

Gut gedacht, gut gemacht: Smart Elektrode Schleifen.

Jede Elektrode mit einem Durchmesser von 1-4 mm kann geschliffen werden. Auch Elektroden, die nur noch 15 mm kurz sind, Kalotten oder Metalltropfen haben, schleifen Sie ohne Probleme.

- Klare Sicht auf den Schleifprozess.
- Diamantscheibe mit langlebigen 3 Schleifebenen. Justiert mit einem Griff.
- Präzisions-Schliff. Exakte Führung der Elektrode.
- Schliffwinkel 15°-180° stufenlos. Nur 0,3 mm Materialabtrag pro Schliff.
- Absaugen des Schleifstaubes durch Filtereinheit im Geräteboden. Vorschriftengerecht schützt er Ihre Gesundheit.
- Drehzahl 27.000 U/min stufenlos, Leistung 650 W, 230 V, Diamantscheibe 40 mm Ø, 2,8 kg.



Mit praktischem Zubehör zum perfekten Ergebnis.

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--------------------|-----------|
| TEG 4.0 Elektrodenschleifgerät Für die Montage - alles im Koffer: Gerät, Spannzange 1,6 mm; 2,4 mm; 3,2 mm | 810.8600.0 (PG A8) | 1.060,00 |
| Universalhalterung für TEG 4.0 Für die stationäre Befestigung an der Werkbank. | 810.8606.0 (PG A8) | 84,00 |
| Ersatz-Schleifscheibe Ø 40 mm; 1 Stück | 810.8601.0 (PG A8) | 91,00 |
| Ersatz-Elektrodenhalter ; 1 Stück | 810.8602.0 (PG A8) | 86,00 |

WAS MAN VERSPRICHT, MUSS MAN AUCH HALTEN.

Technische Daten: Wahrheit – oder Chance zur Täuschung?

Aus den technischen Daten oder aus dem Typenschild, sollte man meinen, kann man die Wahrheit lesen. Unserer Meinung nach kommt die Wahrheit aus Auenwald, denn wir schwören und garantieren, niemanden zu täuschen. Wir kennen Hersteller, die das tun. Auch auf dem Typenschild. So sitzen die Entwicklungsingenieure von Lorch 34 Tage im Jahr in Gremien, Ausschüssen, bei der DKE, der DIN oder dem ZVEI, um Ihre Sicherheit zu verbessern.

Wer täuscht, fliegt raus.

Wir garantieren die Richtigkeit unserer angegebenen Werte. Sollte Ihr Gerät diesen Werten nicht entsprechen, geben Sie es uns wieder und Sie erhalten Ihr Geld zurück. Egal wie alt das Gerät ist.

Lorch Schweißtechnik, Auenwald, 2024

Aufgepasst!

Viel Strom ist gut. Aber stimmt auch die dazugehörige genormte Arbeitsspannung? Nur Strom und Spannung gemeinsam ergeben die notwendige Abschmelzleistung. Lassen Sie sich nicht von Fantasie-Stromwerten täuschen.

Die Norm

EN 60974-1 für Europa, sie gilt für alle professionellen Schweißstromquellen des Lichtbogenschweißens. Einschaltdauer, mechanische und elektrische Sicherheit, Typ und Stückprüfungen usw. sind hier genormt. Warum halten sich nicht alle daran?

Die Einschaltdauer

Hier ist Ehrlichkeit gefragt. Bei einem MIG-MAG-Schweißgerät mit 60 % Einschaltdauer bei 220 A bedeutet dies: Schweißstrom 220 A. Die genormte Schweißspannung liegt bei 25 V. Die Umgebungstemperatur ist festgelegt auf 40 °C. Die Messzeit ist immer 10 Minuten. 60 % bedeutet 6 Minuten Schweißen, 4 Minuten Pause. Stunden, Tage, Wochen. Es ist für uns eine Frage des Anstands, solche Messungen ernst zu nehmen und ehrliche Daten anzugeben, die stimmen.

| Mustermann GmbH, Schweißhausen | | 124-125-003 | | |
|--------------------------------|--------------------------|--------------------------------|--------------------------|--------------------------|
| MIG/MAG 243 | | EN 60974-1 | | |
| | | 30 A / 15,5 V – 243 A / 26,2 V | | |
| | U ₀ 18 - 35 V | X | 40% | 60% |
| | | I ₂ (A) | 243 | 220 |
| | | U ₂ (V) | 26,2 | 25,0 |
| 3 ~ 50 Hz | | U ₁ = 400 V | I _{1max} = 16 A | I _{1eff} = 12 A |
| | | IP 23 | | |

Das S-Zeichen

Das S-Zeichen dürfen nur solche Geräte führen, welche den Vorschriften für das Schweißen in Umgebungen mit erhöhter elektrischer Gefährdung entsprechen. Erhöhte elektrische Gefährdung besteht z.B., wenn der Schweißer zwangsweise elektrisch leitfähige Teile berührt. Auch Arbeitsplätze, bei denen die Abmessung des freien Bewegungsraums von gegenüberliegenden elektrisch leitenden Teilen kleiner als 2 Meter beträgt, fallen unter die erhöhte elektrische Gefährdung. Ebenso nasse oder feuchte Arbeitsplätze, an denen der elektrische Widerstand der Arbeitskleidung bzw. der menschlichen Haut herabgesetzt werden kann, fallen unter die Rubrik erhöhte elektrische Gefährdung.

Die Schutzart IP

Schutzarten für Gehäuse (IP Code) sind in der Europa-Norm EN 60529 geregelt. Schweißstromquellen müssen mindestens der Schutzart IP 21S entsprechen. Ganz wichtig: Schweißstromquellen, die auch im Freien eingesetzt werden, müssen mindestens der Schutzart IP 23 entsprechen. Verdächtig macht sich, wer Montagegeräte mit IP 21 anbietet.

| Elektroden-Schweißen | | MicorStick 160 / MicorStick 160 Accu-ready | MicorStick 180 Accu-ready** | MicorStick 200** | X 350 | X 350 PST |
|---|-------------|--|-----------------------------|-----------------------|-----------------------|-----------------------|
| Einstellbereich Elektrode 230 V | A / V | 10 - 150 / 20,4 - 26,0 | 10-180 / 20,4- 27,2 | - | - | - |
| Einstellbereich Elektrode 400 V | A / V | - | - | 10-200/ 20,4-28,0 | 10-350 / 20,4-34,0 | 10-350 / 20,4-34,0 |
| Schweißbare Elektroden | Ø mm | 1,5 - 4,0 | 1,5 - 4,0 | 1,5 - 5,0 | 1,5 - 8,0 | 1,5 - 8,0 |
| Einstellbereich WIG 230 V | A / V | 15-160 / 10,6-16,4 | 5-200/ 10,2-18,0 | - | - | - |
| Einstellbereich WIG 400 V | A / V | - | - | 15-200 / 10,6-18 | 10-350 / 10,4-24,0 | 10-350 / 10,4-24,0 |
| Einstellung | Stufen | stufenlos | stufenlos | stufenlos | stufenlos | stufenlos |
| Leerlaufspannung | V | max. 106 | max. 88 | max. 113 | max. 86 | max. 86 |
| Einschaltdauer (Elektrode) | | | | | | |
| Schweißstrom bei 100% ED (40)°C | A | 110 | 120 | 115 | 230 | 230 |
| Schweißstrom bei 60% ED (40)°C | A | 120 | 140 | 150 | 280 | 280 |
| ED bei max. Strom (40)°C | % | 30 | 25 | 30 | 35 | 35 |
| Netz | | | | | | |
| Netzspannung | V | 1-230 (+15 % / -40 %) | 1-230 (+15 % / -15 %) | 3-400 (+15 % / -40 %) | 3-400 (+25 % / -40 %) | 3-400 (+25 % / -40 %) |
| Netzfrequenz | Hz | 50-60 | 50-60 | 50-60 | 50-60 | 50-60 |
| Netzabsicherung 230 V / 400 V (träge/C) | A/tr | 16 | 16 | 16 | 25 | 25 |
| Aufnahmeleistung S1 (100%) | kVA/tr | 3,3 | 3,5 | 5,6 | 11,1 | 11,1 |
| Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2) | kVA/tr | 5,2 | 5,7 | 10,0 | 19,1 | 19,1 |
| Netzstromaufnahme (100%) | A | 10,1 | 15,1 | 4,7 | 16,0 | 16,0 |
| Netzstromaufnahme (bei max. I2) | A | 15 | 24,9 | 7,7 | 27,5 | 27,5 |
| cos phi. | bei I2 max. | 0,99 | 0,99 | 0,99 | 0,99 | 0,99 |
| Netzanschlussleitung | mm2 | 3x2,5 | 3x2,5 | 4x1,5 | 4x2,5 | 4x2,5 |
| Netzstecker (230 / 400 V) | | Schuko | Schuko | CEE 16 | CEE 32 | CEE 32 |
| Gerät | | | | | | |
| Schutzart (IEC 529) | IP | 23S | 23S | 23S | 34S | 34S |
| Isolierstoffklasse | F | F | F | F | F | F |
| Kühlart | F | F | F | F | F | F |
| Geräusch-Emission (EN 60974-1) | dB(a) | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 |
| Norm | | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 |
| Kennzeichnung | | CE, S | CE, S | CE, S | CE, S | CE, S |
| Maße & Gewicht | | | | | | |
| Maße ca. (LxBxH) | mm | 360x130x215 | 360x130x215 | 360x130x215 | 515x185x400 | 515x185x400 |
| Gewicht | kg | 4,9 | 5,8 | 6,3 | 18,6 | 20,2 |
| Technische Ausstattung | | | | | | |
| Schweißstrom DC / AC | | X / - | X / - | X / - | X / - | X / - |
| Kupferwicklung | | X | X | X | X | X |
| Invertertechnik | | X | X | X | X | X |
| Fernregelbar | | - | als RC-Variante | als RC-Variante | X | X |
| Hotstart / Arc Force / Anti Stick | | X / X / X | X / X / X | X / X / X | X / X / X | X / X / X |
| Zündung: Kontakt / Hochfrequenz | | X / - | X / - | X / - | X / - | X / - |
| Gasmanagement | | - | - | - | - | - |
| 2-Takt / 4-Takt | | - | - | - | - | - |
| Up-Slope / Down-Slope | | - | - | - | - | - |
| 2. Programmstrom / Endkraterstrom | | - | - | - | - | - |

¹⁾ In der Performance-Version. ²⁾ 2-Rollen bei BasisPlus-Version, 4-Rollen bei ControlPro- u. Performance-Version. ³⁾ Auslieferung evtl. abweichend, da abhängig vom Brenntyp
 ** Hinweis: RC-Variante unter Umständen nur regulär bestellbar und nicht in den Buch zum Schweißen Aktionspaketen enthalten.

| WIG-Schweißen | | Handy TIG 180 DC BasicPlus / ControlPro | MicorTIG 200 DC | HandyTIG 180 AC/DC ControlPro | HandyTIG 200 AC/DC ControlPro |
|-------------------------------------|-------------|---|-----------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| Einstellbereich Elektrode 230 V | A / V | 5-150 / 20,2-26,0 | 10-180 / 20,4-27,2 | 10-150 / 20,4-26,0 | 10-170 / 20,4-26,8 |
| Einstellbereich Elektrode 400 V | A / V | - | - | - | - |
| Schweißbare Elektroden | Ø mm | 1,5 - 4,0 | 1,5 - 4,0 | 1,5 - 4,0 | 1,5 - 4,0 |
| Einstellbereich WIG 230 V | A / V | 5-180 / 10,2-17,2 | 5-200 / 10,2-18,0 | 3-180 / 10,1-17,2 | 3-200 / 10,1-18,0 |
| Einstellbereich WIG 400 V | A / V | - | - | - | - |
| Einstellung | Stufen | stufenlos | stufenlos | stufenlos | stufenlos |
| Leerlaufspannung | V | max. 83 | max. 88 | max. 84 | max. 111 |
| Einschaltdauer (WIG) | | | | | |
| Schweißstrom bei 100% ED (40)°C | A | 130 | 140 | 130 | 160 |
| Schweißstrom bei 60% ED (40)°C | A | 150 | 160 | 150 | 180 |
| ED bei max. Strom (40)°C | % | 30 | 25 | 35 | 45 |
| Netz | | | | | |
| Netzspannung | V | 1-230 (+ 15 % / - 15 %) | 1-230 (+15 % / -15 %) | 1-230 (+ 15 % / - 15 %) | 1-230 (+ 15 % / - 15 %) |
| Netzfrequenz | Hz | 50-60 | 50-60 | 50-60 | 50-60 |
| Netzabsicherung 230/400 V (träge/C) | A/tr | 16 | 16 | 16 | 16 |
| Aufnahmeleistung S1 (100%) | kVA/tr | 3,3 | 3,5 | 3,5 | 3,7 |
| Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2) | kVA/tr | 6,0 | 5,7 | 6,2 | 5,5 |
| Netzstromaufnahme (100%) | A | 14,5 | 15,1 | 15,2 | 15,9 |
| Netzstromaufnahme (bei max. I2) | A | 26 | 24,9 | 27 | 24,1 |
| cos phi. | bei I2 max. | 0,96 | 0,99 | 0,96 | 1 |
| Netzanschlussleitung | mm2 | 3x2,5 | 3x2,5 | 3x2,5 | 3x2,5 |
| Netzstecker (230/400 V) | | Schuko | Schuko | Schuko | Schuko |
| Gerät | | | | | |
| Schutzart (IEC 529) | IP | 23S | 23S | 23S | 23S |
| Isolierstoffklasse | F | F | F | F | F |
| Kühlart | F | F | F | F | F |
| Geräusch-Emission (EN 60974-1) | dB(a) | <70 | <70 | <70 | <70 |
| Norm | | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 | EN 60974-1 |
| Kennzeichnung | | CE, S | CE, S | CE, S | CE, S |
| Maße & Gewicht | | | | | |
| Maße ca. (LxBxH) | mm | 337x130x211 | 360x130x215 | 480x185x326 | 480x185x326 |
| Gewicht | kg | 6,5 | 7,3 | 13,3 | 13,4 |
| Technische Ausstattung | | | | | |
| Schweißstrom DC / AC | | X / - | X / - | X / X | X / X |
| Kupferwicklung | | X | X | X | X |
| Invertertechnik | | X | X | X | X |
| Fernregelbar | | X | X | X | X |
| Hotstart / Arc Force / Anti Stick | | X / X / X | X / X / X | X / X / X | X / X / X |
| Zündung: Kontakt / Hochfrequenz | | X / X | X / X | X / X | X / X |
| Gasmanagement | | X | X | X | X |
| 2-Takt / 4-Takt | | X / X | X / X | X / X | X / X |
| Up-Slope / Down-Slope | | X / X | X / X | X / X | X / X |
| 2. Programmstrom / Endkraterstrom | | X / X | X / X | X / X | X / X |

| MIG-MAG-Schweißen | | R 200 | R 300 |
|---------------------------------|----------|------------------|--------------------|
| Schweißbereich | A/V | 25-200 / 15,3-24 | 25-290 / 15,3-28,5 |
| Max. Leerlaufspannung | V | 67 | 67 |
| Spannungseinstellung | Stufen | stufenlos | stufenlos |
| ED bei max. Strom (40 °C) | % | 20 | 25 |
| Schweißstrom 100% ED (40 °C) | A | 100 | 200 |
| Schweißbare Drähte Stahl | Ø mm | 0,6-1,0 | 0,6-1,2 |
| Schweißbare Drähte Alu | Ø mm | 0,8-1,0 | 0,8-1,2 |
| Drahtfördergeschwindigkeit | m/min | 2-20 | 1,5-20 |
| Netzspannung | V/Phasen | 230 / 1~ | 230/400 / 3~ |
| Netzfrequenz | Hz | 50-60 | 50-60 |
| Netzabsicherung (träge/C) | A/tr | 16 | 16 |
| Schutzart (IEC 529) | IP | IP23S | IP23S |
| Isolierstoffklasse | F | F | F |
| Kühlart | F | F | F |
| Geräuschemission | dB(A) | <85 | 76 |
| Norm | | EN 60974-1 | EN 60974-1 |
| Maße Stromquelle (LxBxH) | mm | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 |
| Gewicht Stromquelle | kg | 43,8 | 49 |
| Vorschubeinheit | Rollen | 2 | 4 |
| Eingerichteter Drahtdurchmesser | mm | 0,8-1,0 Stahl | 0,8-1,0 Stahl |
| Umpolung | | per Kabelstecker | per Kabelstecker |

Dieses Buch richtet sich ausschließlich an Gewerbetreibende.

Alle Preise verstehen sich zuzüglich der gesetzlich vorgeschriebenen Mehrwertsteuer.

Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge.



Die aktuell gültigen Paketpreise erhalten Sie über den QR-Code.

Lorch Produkte sind nur über den autorisierten Fachhändler erhältlich.

Preisstand: 01.01.2025

Druckstand: 12/2024

Technische Änderungen, Preisänderungen, Irrtümer und Veränderungen bei den Abbildungen behalten wir uns vor.

WEEE-Reg.-Nr.: DE69438392



**IHR PARTNER RUND UMS
SCHWEISSEN IN DER WERKSTATT
UND AUF MONTAGE:
LORCH SCHWEISSTECHNIK.**

VERLASSEN SIE SICH DARAUF!

MADE IN GERMANY

Ihr Lorch Partner in Ihrer Nähe:



www.book-of-welding.com

Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24-26 ▪ 71549 Auenwald ▪ Germany
Phone +49 7191 503-0 ▪ Fax +49 7191 503-199
info@lorch.eu ▪ www.lorch.eu

LORCH
smart welding