

2019/20

MADE IN GERMANY



Inklusive:

**DIE FERTIG ZUM
SCHWEISSEN
PAKETE**

Das Buch zum Schweißen für

WERKSTATT UND MONTAGE

Schweißanlagen für Handwerks Hand.

ECHTE WERTARBEIT

Hier bei uns, bei Lorch in Auenwald, spricht man schwäbisch. Ums Eck der Kärcher, etwas weiter der Stihl. Und drüben am Berg über Esslingen der Festo. Hier sind wir zuhause. Vielleicht ist hier der Geburtsort des deutschen Erfindungsreichtums. Vielleicht ist hier die Wiege der deutschen Wirtschaftskraft, die Wiege des „Made in Germany“. Zugegeben, wir sind ein kleineres Unternehmen als Kärcher. Wir sind ein Familienbetrieb und stolz darauf. Denn wir kennen unsere Kunden im Handwerk wie auch im Mittelstand und der Industrie. Viele Familien kennen sich untereinander, und in deren Glück und in echter Wertarbeit sehen wir viel, viel mehr Wohlstand als im Geld allein.



Sparen Sie doppelt mit Ihren neuen Geräten

Top-Energie-Effizienz:

Lorch setzt bei allen Geräten auf modernste, energiesparende Technik. Ob mit Invertertechnik, optimal abgestimmter Trafo-Drosselkombination, Lüfter-Standby und vielem mehr:

Mit einer Lorch sparen Sie immer doppelt mit gelungenen Schweißnähten, wenig Nacharbeit sowie Top-Energie-Effizienz.

QUALITÄT - MADE BY LORCH

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.

Erste Wahrheit.

Große Qualität geht nicht für kleines Geld.

Für die einen ist der Schweißer-Discount oder der Baumarkt um die Ecke gut, weil's da billige Geräte gibt. Ob der „Preishammer“ Made-in-weiß-nicht-wo später auch mit „Hammerleistungen“ überzeugt, ist fraglich. Es stellt sich auch die Frage: Wollen Sie basteln oder arbeiten? Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 guten Einzelteilen. Und keiner, der eine Anlage mit einem Frachter um die Erde karrt, will Ihnen etwas schenken.

Dritte Wahrheit.

Qualität braucht man genau da, wo sie auf die Qualität Einfluss hat.

Lorch Anlagen sind für die Praxis ausgerichtet. Draußen auf der Baustelle die gleiche Qualität wie in der Werkstatt. Mit einem konsequent anwenderbezogenen Qualitätsverständnis. 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 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion. Das ist unsere Philosophie und so ist unser Bedienkonzept. Einer Lorch Anlage müssen Sie nicht dienen. Sie dient Ihnen.

Zweite Wahrheit.

Mit der Qualität der Anlage wächst die Qualität Ihrer Arbeit.

Wir wiederholen: Eine gute Schweißanlage besteht aus bis zu 700 Teilen, deren Einzelqualität sehr wesentlich ist. Danach erst kommt die große Kunst der Abstimmung. Das ist so wie mit einem Orchester. Wer da eine billige Geige fiedeln lässt, die auch noch zu früh einsetzt, der hat's verspielt mit der Qualität beim Schweißen. 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. Hierauf unser Wort.

Vierte Wahrheit.

Nur Menschen, die Qualität leben, können Qualität schaffen.

Für uns von Lorch ist Qualität mehr als nur ein Werbeversprechen. 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.

INHALTSVERZEICHNIS

| | |
|---|-------|
| DIE FERTIG ZUM SCHWEISSEN PAKETE | 6-7 |
| 3 Jahre Garantie | 8-9 |
| Verfahrenswissen | 10-11 |
| Was kostet 1 Meter Schweißnaht? | 12-13 |
| ELEKTRODEN-SCHWEISSEN | 14 |
| Elektroden-Wissen | 16-17 |
| Lorch MicorBoost-Technologie | 18-19 |
| Die MicorStick-Serie und Akkupack MobilePower | 20-29 |
| Die X-Serie | 30-35 |
| WIG-SCHWEISSEN | 36 |
| WIG-Wissen | 38-39 |
| Die MicorTIG | 40-45 |
| Die HandyTIG | 46-51 |
| Die WIG-Brenner | 52-59 |
| EC-Clean 1000 - Schweißnähte reinigen und passivieren | 60-63 |
| MIG-MAG-SCHWEISSEN | 64 |
| MIG-MAG-Wissen | 66-67 |
| Die M-Serie | 68-71 |
| Die M-Pro-Serie | 72-81 |
| Die MIG-MAG-Brenner | 82-89 |
| SCHWEISSERKLEIDUNG UND ZUBEHÖR | 90-95 |
| Technische Daten | 96-97 |

Dieses Buch richtet sich ausschließlich an Gewerbetreibende.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer.

Lorch Produkte sind nur beim autorisierten Fachhändler erhältlich.

DIE FERTIG ZUM SCHWEISSEN PAKETE

ELEKTRODEN-SCHWEISSEN

MicorStick 160 BasicPlus

Elektroden-Schweißinverter mit patentierter MicorBoost-Technologie für maximale Leistung und perfekte Schweißeigenschaften.



Lieferumfang:

MicorStick 160 BasicPlus, Montagekoffer und Schweißplatzrüstung (25 mm²).

Best.Nr. 111.7028.0

UVP*: 817,00 €

Paketpreis: 679,00 €

Paketvorteil 138,00 €

Weitere Details ab Seite 20



MicorStick 160 ControlPro + MobilePower

MicorStick plus MobilePower. Das ist die Formel für kurze Wege. Einfach das Akkupack an die MicorStick Accu-ready anschließen. Lästige Vorbereitungen entfallen, Sie schweißen sofort los.



Lieferumfang:

MicorStick 160 ControlPro Accu-ready, Akkupack MobilePower, EasyGo 2, MobilePower Charger und Schweißplatzrüstung (25 mm²).

Best.Nr. 111.7029.0

UVP*: 2.680,00 €

Paketpreis: 2.199,00 €

Paketvorteil 481,00 €

Weitere Details ab Seite 24



DIE FERTIG ZUM SCHWEISSEN PAKETE

MIG-MAG-SCHWEISSEN

M-Pro 250 ControlPro

Der Champion in der Werkstatt. Drei Schritte zur perfekten Schweißnaht durch intelligente Parameter auf Knopfdruck. Elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt-, 4-Takt- sowie einstellbarer Punkt- und Intervallsteuerung. Die Einstellautomatik ermöglicht Ihnen die optimale Schweißparameter-Einstellung.

Lieferumfang:

M-Pro 250 ControlPro, Brenner ML 2500 - 4 m, Druckminderer, Massekabel 35 mm² - 4 m, Korbspulenadapter K300, Lorch Trennpray 400 ml, Brenner-Verschleißteile-Set ML 25.

Best.Nr. 218.7069.0

UVP*: 2.419,00 €

Paketpreis: 1.999,00 €

Paketvorteil 420,00 €

Weitere Details ab Seite 72



ELEKTRODEN-SCHWEISSEN

X 350 ControlPro

Überall schweißen. Unter allen Bedingungen. Ohne Kompromisse. Vollresonanter Schweißinverter mit dem Leistungsplus durch MicorBoost. Perfektes Elektrodenschweißen bis 8 mm Durchmesser. Spritzwassergeschützt und sturzsicher bis 60 cm Höhe. Schweißt von basisch über rutil bis CEL.



Lieferumfang:

X 350 ControlPro, Kabelhalterung G 28, Elektrodenschweißkabel 50 mm², Werkstückleitung 50 mm².

Best.Nr. 116.7007.0

UVP*: 3.635,00 €

Paketpreis: 2.999,00 €

Paketvorteil 636,00 €

Weitere Details ab Seite 30



MIG-MAG-SCHWEISSEN

M-Pro 300 ControlPro

Der Champion in der Werkstatt. Drei Schritte zur perfekten Schweißnaht durch intelligente Parameter auf Knopfdruck. Elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt-, 4-Takt- sowie einstellbarer Punkt- und Intervallsteuerung. Die Einstellautomatik ermöglicht Ihnen die optimale Schweißparameter-Einstellung.

Lieferumfang:

M-Pro 300 ControlPro, Brenner ML 2500 - 4 m, Druckminderer, Massekabel 35 mm² - 4 m, Korbspulenadapter K300, Lorch Trennpray 400 ml, Brenner-Verschleißteile-Set ML 25.

Best.Nr. 218.7070.0

UVP*: 2.708,00 €

Paketpreis: 2.199,00 €

Paketvorteil 509,00 €

Weitere Details ab Seite 72



WIG-SCHWEISSEN

HandyTIG 200 AC/DC ControlPro

Mobilier WIG-Schweißinverter für Stahl, Edelstahl und Aluminium (AC/DC). Mit intuitiver Bedienung für erstklassige Ergebnisse.

Lieferumfang:

HandyTIG 200 ControlPro, WIG-Brenner a-LTG 2600 UpDown - 4 m, Druckminderer, Massekabel 25 mm², 4 m Fußfernregler FR 32.

Best.Nr. 108.7057.0

UVP*: 3.676,00 €

Paketpreis: 3.116,00 €

Paketvorteil 560,00 €

Weitere Details ab Seite 46



MIG-MAG-SCHWEISSEN

M 304

Beständig, robust, einfach gut. Die M-304 für MIG-MAG-Schweißer, die sowohl einfach gut als auch preiswert arbeiten wollen. Mit Hilfe der automatischen Anpassung der Drahtvorschubgeschwindigkeit an die gewählte Spannungsstufe unterstützt Sie die Lorch M-304 beim Finden des perfekten Arbeitspunktes. Mit 4 Rollen-Qualitäts-Drahtvorschub.

Lieferumfang:

M-304, Brenner ML 2500 - 4 m, Druckminderer, Massekabel 25 mm² - 4 m, Korbspulenadapter K300, Brenner-Verschleißteile-Set ML 25, Lorch Trennpray 400 ml, Schweißdraht SG2/G3Si1, 1,0 mm, 15 kg.

Best.Nr. 202.7006.0

UVP*: 1.952,00 €

Paketpreis: 1.662,00 €

Paketvorteil 290,00 €

Weitere Details ab Seite 68



*UVP = unverbindliche Preisempfehlung der gültigen Lorch Preislisten. Änderungen vorbehalten, alle Pakete ohne Verbrauchsmaterial. Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer.

*UVP = unverbindliche Preisempfehlung der gültigen Lorch Preislisten. Änderungen vorbehalten, alle Pakete ohne Verbrauchsmaterial. Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer.

3 JAHRE GARANTIE

3 Jahre Garantie.

Das sind 1095 Tage. Oder sogar 1096, wenn ein Schaltjahr dabei ist. Bei einem Jahr mit 365 Tagen, mal 3 Jahre. 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 dennoch einmal eine Störung auftreten, werden wir sie beheben und die Kosten tragen. Das gilt nicht für Verschleißteile. Das werden Sie verstehen.

3-mal länger als das Gesetz verlangt.

Derzeit verlangt der Gesetzgeber in der gewerblichen Nutzung eine verankerte Gewährleistung auf Material- und Fabrikationsfehler von 1 Jahr. Diese Vorschrift können wir aufgrund unserer Ansicht von Qualität locker annehmen. Bei sachgemäßer Behandlung laut Betriebsanleitung erhalten Sie 1 Jahr Garantie ab Kaufdatum und 2 weitere Jahre gratis dazu. Bitte sagen Sie uns aber, wo unsere Anlage arbeitet und wer Sie sind.

Bitte gleich nach Kauf registrieren.

Sonst können wir diese 3-jährige Garantie **nicht** erfüllen und gewähren. 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 3 Jahre ab Kaufdatum.



Lorch Garantie erkennen Sie an diesem 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 Jahre – volle Lorch-Garantie.

Als Ausdruck des Vertrauens in die Qualität unserer Produkte haben wir uns für die 3-jährige Herstellergarantie entschieden. Ihnen als Anwender unserer Geräte bietet dies mehr Service, mehr Sicherheit und schafft gleichzeitig eine solide Grundlage für eine profitable Nutzung der Lorch Produkte. Sollte es innerhalb dieser 3 Jahre nach Kauf Ihres Lorch Produktes tatsächlich zu einem Garantiefall kommen, sorgt unser technischer Service gemeinsam mit unseren Servicepartnern vor Ort für eine schnelle Lösung. Garantiert.

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 5 Jahre Garantie.

VERFAHRENSWISSEN



Grundwissen MIG-MAG-Schweißen:

Beim MIG-MAG-Verfahren (MIG = Metall-Inert-Gas / MAG = Metall-Aktiv-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen dem abschmelzenden, automatisch zugeführten Schweißdraht (= Elektrode) und dem Werkstück. Ein separat zugegebenes Gas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Außenluft. Schutzgas und Schweißdraht müssen dem Grundwerkstoff angepasst werden. Die schweißbaren Materialien sind:

Aluminium, Alu-Legierungen

- Verfahren: MIG
- Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend
- Schutzgas: Ar, He oder Gemische

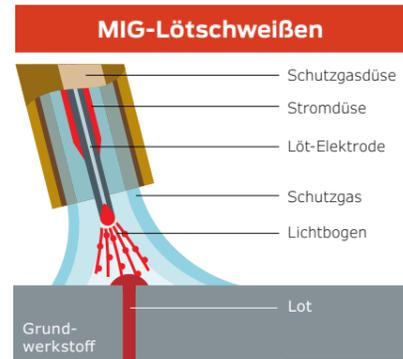
Allgemeiner Bau-, Kessel-, Rohr Stahl

- Verfahren: MAG
- Drahtelektrode: SG 1-3
- Schutzgas: Mischgas (Ar/CO₂) oder CO₂

Edelstahl, hochlegierte Stähle

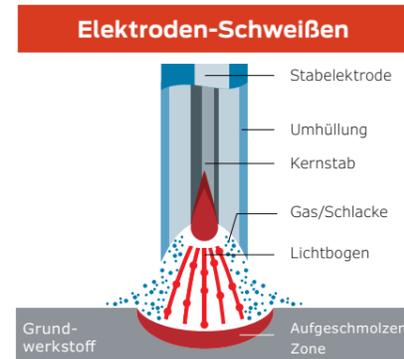
- Verfahren: MAG
- Drahtelektrode: dem zu verschweißenden Material entsprechend
- Schutzgas: Mischgase (z.B. Ar/CO₂ oder Ar/CO₂/O₂)

Die große Schweißgeschwindigkeit, die minimale Nacharbeit und der geringe Verzug sorgen für eine hohe Wirtschaftlichkeit. Die hohe Schweißnahtfestigkeit, die hervorragenden Dünnbleicheigenschaften und die einfache und sichere Handhabung bei Stahl, Aluminium und Edelstahl machen das Verfahren universell. Durch die enormen Vorteile ist MIG-MAG-Schweißen heute das meistangewandte Schweißverfahren.



Grundwissen MIG-Lötschweißen:

Normenkorrekt: MSG-(Metall-Schutzgas) Löten genannt, ist ein Hartlötverfahren. Der elektrische Lichtbogen brennt zwischen der abschmelzenden, kontinuierlich zugeführten Lötendrahtelektrode und dem Werkstück. Das zugegebene Schutzgas schützt den Lichtbogen und das flüssige Lot vor den Einflüssen der Umgebungsluft. Die Handhabung ist so einfach wie MIG-MAG-Schweißen. Für das Fügen von verzinkten Blechen bietet das MIG-Lötschweißen klare Vorteile gegenüber dem MIG-MAG-Schweißen. Durch die niedrigere Schmelztemperatur des Lötendrahts entsteht nur minimaler Zinkabbrand im Bereich der direkten Lötzone. (Zink schmilzt bei 419 °C, verdampft bei nur 906 °C). Die Lötnaht besitzt eine höhere Korrosionsbeständigkeit und ermöglicht eine leichtere Oberflächenbearbeitung. Die Lötdrähte bestehen aus einer Kupferbasislegierung mit Legierungsanteilen, wie z.B. Silizium oder Aluminium. Durch die geringe Wärmeeinbringung entsteht auch bei sehr dünnen Blechen wenig Verzug. Beschichtete (verzinkt, phosphatiert, aluminert) und unbeschichtete Stahlbleche, Edelstahl und Stahl-Edelstahl-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) können gelötet werden. Lötnahte haben eine sehr gute Verbindungsfestigkeit. Schutzgas: reines Argon oder Argon mit geringen Beimischungen. Verzinktes Feinblech findet man heute im Automobilbau, in der Bauwirtschaft, Klimatechnik, bei Haushaltsgeräten und in der Möbelindustrie. Für diese Einsätze ist MIG-Lötschweißen ideal.



Grundwissen Elektroden-Schweißen:

Der elektrische Lichtbogen brennt 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 das Schmelzbad und den Lichtbogen vor dem Zutritt der Außenluft. Nach dem Erkalten des Schmelzbades wird die Schlacke entfernt.

Geräte mit {S}-Zeichen können auch unter erhöhter elektrischer Gefährdung eingesetzt werden. Inverterschweißgeräte haben besonders gute Schweißeigenschaften und sind daher auch für Sonderelektroden gut geeignet. 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 sind problemlos zu handhaben und einfach zu transportieren. Da kein Gas erforderlich ist, kann auch im Freien, selbst bei Wind, geschweißt werden. Elektroden-Schweißgeräte werden in allen Bereichen, von der Industrie bis zum Handwerk, eingesetzt.



Grundwissen WIG-Schweißen:

Beim WIG-Verfahren (WIG = Wolfram-Inert-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen der nicht abschmelzenden Wolfram-Elektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen ist sehr intensiv und kann sehr gut geführt werden. Ein separat zugeführtes Argon-Schutzgas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone vor dem Zutritt der Atmosphäre. 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 zugechliffen. Aluminium, Magnesium sowie deren Legierungen werden, um die Oxidhaut aufzureißen, ausschließlich 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 Wolfram-Elektrode geschweißt werden.

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



Beim Kauf einer neuen Lorch Anlage sind Sie nicht allein.

Unser Praxistraining begleitet Sie bei Bedarf mit:

- Verfahrenswissen
- Einstellungswissen
- Anlagenwissen

Direkt bei Ihnen.

Oft genügen 1 oder 2 Stunden, um den vollen Umfang aller Möglichkeiten zu verstehen und erfolgreich zu nutzen. Selbst für den absoluten Profi von höchstem Wert. Vereinbaren Sie Ihr Praxistraining bei Ihrem Fachhändler. Aus unserer Sicht ein Muss, das sich in kürzester Zeit für Sie auszahlt. Der anteilige Unkostenbeitrag beläuft sich auf nur 75,- Euro die Stunde. Und die Anfahrt ist selbstverständlich kostenlos. Sie werden es nie bereuen. Aber immer besser schweißen.

WAS KOSTET 1 METER SCHWEISSNAHT WIRKLICH?



Löhne

75 cm der Kosten werden von den Löhnen bestimmt.

Gas

8 cm

Strom

6 cm

Draht

6 cm

Nach-Arbeit

1 cm

Anlage

4 cm kostet das Schweißgerät. Anschaffung, Abschreibung, Zins.

Nur 4 cm für das Schweißgerät?

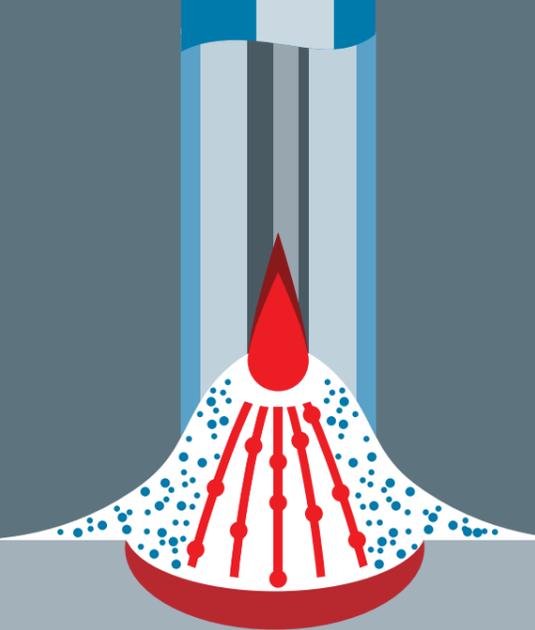
Darüber sollten wir alle mal nachdenken. Im Vergleich zu Lohn und Hilfsstoffen ist die Neuanschaffung eines Schweißgeräts somit klar gering. Doch alle Welt schaut auf den Preis der Maschine und vergisst das Leben danach. Im Besonderen die Lohnkosten, die durch das falsche, billige Schweißgerät drastisch in die Höhe gehen werden. Bitte bedenken Sie: Wir bei Lorch bauen unsere Schweißmaschinen nur für die Praxis und machen sie dafür richtig schnell.

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 unberück-

sichtigt. Jetzt verstehen Sie einen typischen Lorch Grundsatz: Lieber gut und heil als schlecht und unzuverlässig.





Der Lichtbogen für beste
Outdoorschweißungen

ELEKTRODEN-SCHWEISSEN



Unsere Lösungen für jede Herausforderung
beim Elektroden-Schweißen:

MicorStick-Serie

20 – 29

X-Serie

30 – 35

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 unterschiedlichen 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 (Typkurzzeichen) 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 | |

(B) Basisch umhüllte Stabelektroden

Charakteristisch für die dicke Umhüllung dieser Stabelektroden ist der große Anteil an Erdalkalicarbonaten, etwa Calciumcarbonat und Flussspat. Um die Schweißigenschaften besonders für das Schweißen mit Wechselstrom zu verbessern, können größere Mengen nichtbasischer 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 Kaltrissempfindlichkeit (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) Zelluloseumhüllte 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) Rutilumhüllte Stabelektroden

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

(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.

(RR) Dick rutilumhüllte 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 Wiederzünden und feinschuppige, gleichmäßige Nähte ergibt.

(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.

(A) Sauer umhüllte Stabelektroden

Die Umhüllung dieses gegenwärtig ungebrauchlicheren 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.

(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.

MicorBoost-Technologie: Größe runter. Gewicht runter. Leistung rauf.

Langstrecken-Meister. An bis zu 200 m langen Leitungen.

Elektrodenschweißer sind so was wie die Nomaden unter den Schweißern – Mobilität im Einsatz ist ihr Gebot. Zwischen den Einsatzorten – meist auch im Freien – liegen häufig größere Distanzen. Das Schweißgerät sollte dieser Anforderung ausreichend Rechnung tragen. Das Motto heißt ganz klar: Gewicht runter, Leistung rauf. Oder wie viele Marathonläufer gibt es, die im Wettkampf freiwillig mit unnötigem Zusatzgewicht antreten?

Statt wie bisher schwere Elektrodenanlagen mit 400 A und mehr einzusetzen, laufen Sie mit MicorBoost-Schweißanlagen, wie der MicorStick oder der X 350, zur Optimalform auf. Und das zu einem Bruchteil des Gewichts bei gleichzeitig maximaler Leistung und herausragenden Lichtbogeneigenschaften. So ist eine MicorStick 200 mit 6,3 Kilogramm nicht nur der leichteste CEL-fähige 200 A-Inverter seiner Klasse. Dank MicorBoost-Technologie vergrößert sich der Aktionsradius der Schweißer auf bis zu 200 Meter bei absolut zuverlässigem Zündverhalten auch an langen Netzleitungen und am Generator – ohne Einbußen an Schweißqualität. Möglich ist die effiziente Kombination aus Kompaktheit und enormer Leistungsfähigkeit durch die MicorBoost-Technologie.



MicorBoost Turbo-Effekt. So holen Sie das Maximum aus Ihrer Elektrode.

Die patentierte MicorBoost-Technologie verhilft Invertern zu einer nahezu idealen Schweißkennlinie und wirkt wie der Turbolader beim PKW: aus engstem Raum wird ein Maximum an Leistung abgerufen. Selbst in extrem kompakten Anlagen wie der Lorch MicorStick 200 und der X-Serie wird so ein deutliches Leistungsplus erzielt. Sobald sich der Strom durch äußere Störungen reduziert, können nun deutlich höhere Spannungsreserven aktiviert werden. Resultat ist perfektes Elektrodenschweißen – einschließlich CEL- und Spezial-Elektroden. Für das Elektrodenschweißen bedeutet MicorBoost: weniger ist mehr – das gilt für Gewicht und Größe, für den Stromverbrauch und den Preis. Das Einzige woran nicht geizt wird, ist **Leistung satt**.



MicorStick-Serie

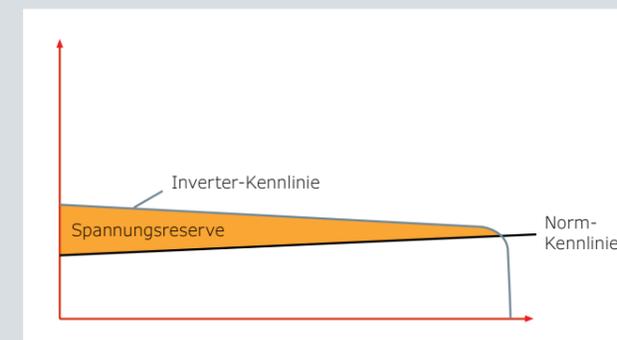
X-Serie



Früher – ohne MicorBoost:
400 A waren mindestens notwendig, mit nicht unter 30 kg

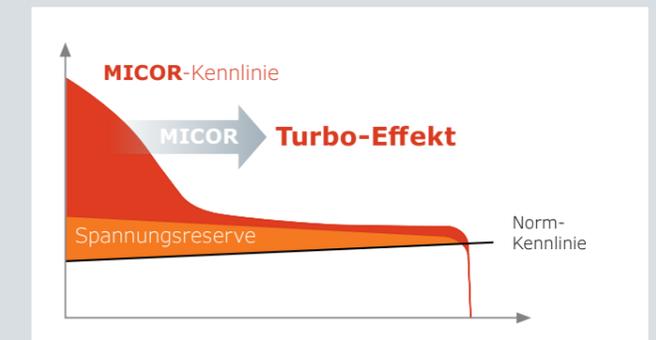
Heute – mit MicorBoost:
350 A reichen prima, bei nur 18,5 kg

Herkömmliche Invertertechnik:



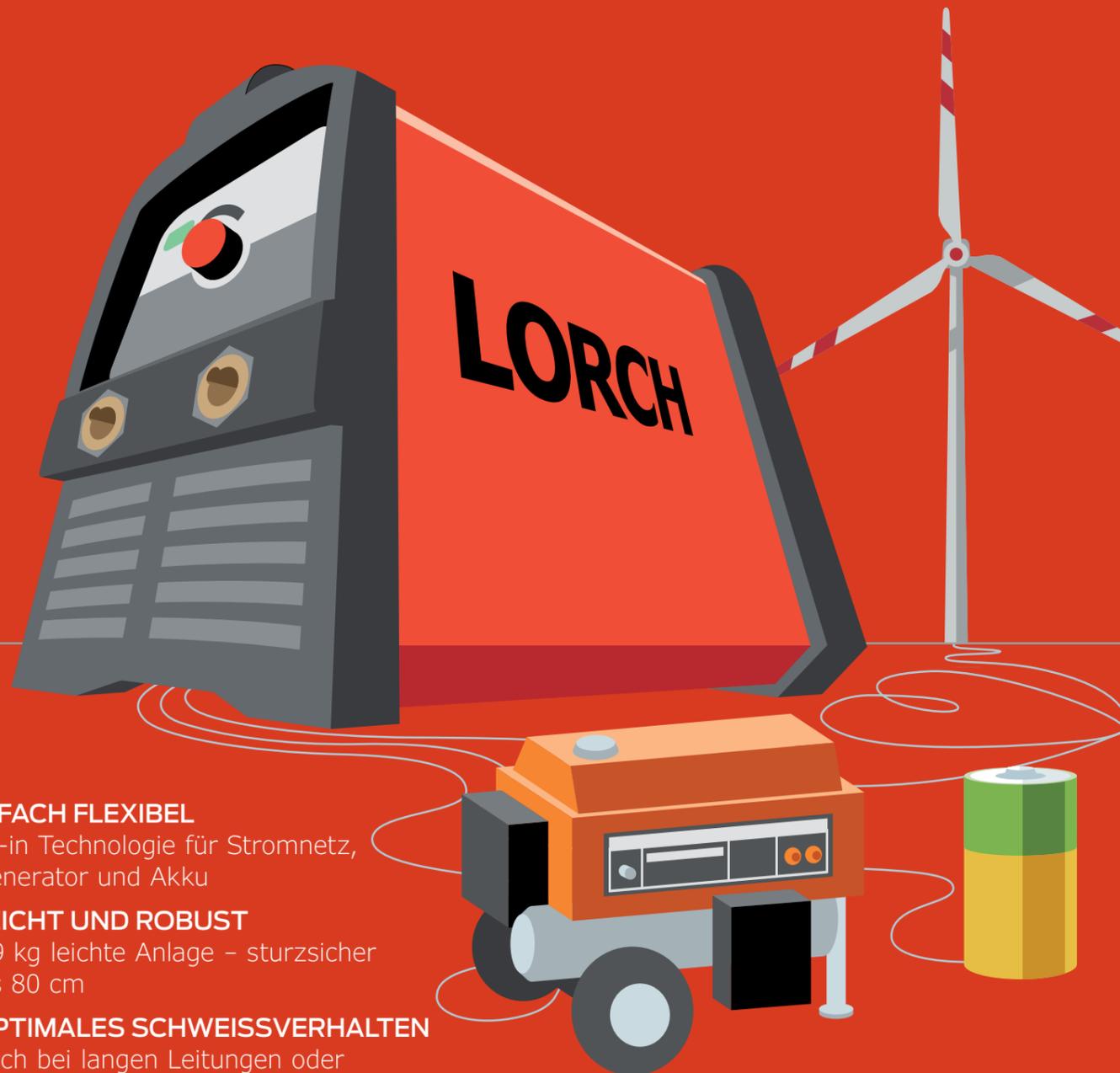
Bei herkömmlichen Invertern sind Spannungs- und Leistungsreserven gering. Der Schweißprozess kann schnell instabil werden.

MicorBoost-Invertertechnologie:



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

EINE, DIE FÜR JEDEN STROM ZU HABEN IST.



3-FACH FLEXIBEL

All-in Technologie für Stromnetz, Generator und Akku

LEICHT UND ROBUST

4,9 kg leichte Anlage – sturzsicher bis 80 cm

OPTIMALES SCHWEISSVERHALTEN

Auch bei langen Leitungen oder Netzspannungsschwankungen

Die MicorStick-Serie auf einen Blick

- **Elektroden-Schweißinverter.** CEL-fähiger, vollresonanter Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion mit ContactTIG an bis zu 200 m langen Leitungen und im Generatorbetrieb.
- **Kompakt.** Das geringe Gewicht und die Kompaktheit der Lorch MicorStick-Serie ermöglicht Ihnen auch in beengten Räumen flexibles Arbeiten.
- **Vielseitig.** Die Lorch MicorStick-Serie ist optimal für das Schweißen mit basischen, rutilen und Spezialelektroden geeignet. Darüber hinaus bietet sie eine hohe Einschaltdauer, hohe Leistungsreserven.
- **Hotstart.** Der automatische adaptive Hotstart sorgt für eine perfekte Zündung.
- **Anti-Stick-System.** Dieses verhindert zuverlässig ein Festkleben der Elektrode.



- **Arc-Force-Regelung.** Diese unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.
- **Zuverlässig.** Auch am Generator und an bis zu 200 m langen Leitungen zündet die Lorch MicorStick zuverlässig und stabil.
- **Robust und sturzgesichert bis zu 80 cm Höhe.** Sollte Ihnen die MicorStick einmal aus der Hand oder von der Werkbank fallen, können Sie einfach weiterarbeiten.
- **Energieeffizient.** Durch modernste Leistungselektronik und Lüfter-Stand-by-Funktion erzielt die Lorch MicorStick einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

- **Modernste Invertertechnologie.** Dank Regelungstechnik und einfacher Bedienung sorgt die MicorStick für herausragende Schweißergebnisse mit reduzierter Spritzerbildung.
- **Mobil.** Das geringe Gewicht und ihr kompaktes Außenmaß machen die Lorch MicorStick zu einem der mobilsten Schweißgeräte. Mit dem dazugehörigen Montagekoffer haben Sie Anlage und Schweißzubehör immer beisammen und sicher verstaut.
- **Sicherheit.** Durch IP23 und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.

Ausführungen



| | MicorStick 160 | MicorStick 180 | MicorStick 200 | MobilePower Akkupack |
|--|----------------|----------------|----------------|----------------------|
| Schweißbereich | A 160 | 180 | 200 | |
| schweißbare Elektroden bis Ø | mm 4 | 4 | 5 | |
| Netzanschluss 1~230 V | ● | ● | - | |
| Netzanschluss 3~400 V | - | - | ● | |
| Bedienkonzepte | | | | |
| BasicPlus | ● | - | - | |
| ControlPro | ● | ● | ● | |
| ControlPro RC | - | ● | ● | |
| Ausstattung | | | | |
| Accu-ready: Anschluss an Akkupack MobilePower für netzunabhängiges Schweißen | ●* | ● | - | |
| mit Fernregleranschluss | - | ● | ● | |
| PFC-Modul für eine optimale Netzauslastung | - | ● | - | |
| Pulsfunktion | - | ● | - | |

* in Verbindung mit Bedienkonzept ControlPro

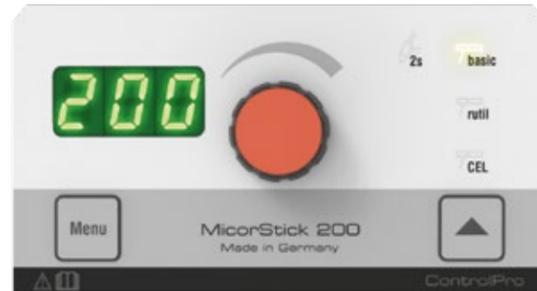
● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzepte



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- einfachste Einknopfbedienung
- stufenlose Stromeinstellung
- mit Elektrodenvorwahl für Standard und CEL für optimale Schweißparameter
- mit WIG-DC-Schweißfunktion (mit ContacTIG)



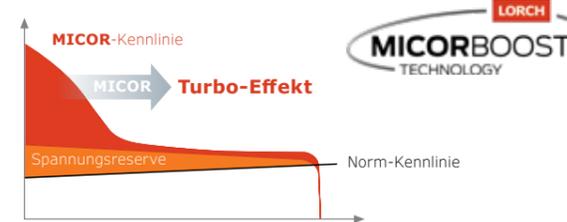
ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- amperegenaue 7-Segment-Anzeige
- einfachste Einknopfbedienung
- stufenlose Stromeinstellung
- mit Elektrodenvorwahl für Standard (basisch und rutil) und CEL für optimale Schweißparameter
- mit WIG-DC-Schweißfunktion (mit ContacTIG)
- Untermenü für individuelle Anpassungen der Anlagen-Einstellungen

Highlights

MicorBoost-Technologie

- Die innovative und patentierte MicorBoost-Technologie sorgt für maximale Leistung und perfektes Schweißverhalten.
- Volle Leistung auch bei Spannungsschwankungen und an langen Leitungen (bis zu 200 m).
- Hoher Wirkungsgrad und geringer Energieverbrauch durch modernste MicorBoost-Leistungselektronik und automatischen Energiesparmodus.

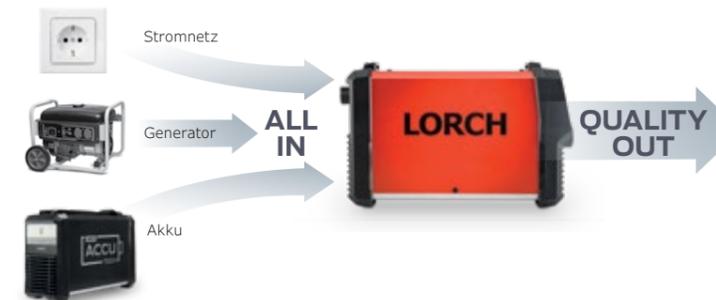


Montagepack für den mobilen Einsatz

- Set im robusten Koffer mit Innenteilung:
- 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm²
 - Schlackenhammer
 - Drahtbürste
 - Schweißschild EN 166
 - Schweißgläser DIN 4646-47



Einzigartige Flexibilität durch All-In-Technologie bei MicorStick 160 / 180 ControlPro



- Das bedeutet: netzunabhängiges Schweißen in Verbindung mit dem Li-Ionen-Hochleistungs-Akkupack Lorch MobilePower.
- Top-Schweißperformance dort, wo sie gebraucht wird.

Technische Daten

| | MicorStick 160 MicorStick 160 Accu-ready | MicorStick 180 Accu-ready | MicorStick 200 MicorStick 200 RC |
|---------------------------|---|-----------------------------|-------------------------------------|
| Schweißverfahren | Elektrode WIG mit ContacTIG | Elektrode WIG mit ContacTIG | Elektrode WIG mit ContacTIG |
| Elektroden-Ø | mm 1,5 - 4,0 | 1,0 - 2,4 | 1,5 - 5,0 1,0 - 3,2 |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl | Stahl, Edelstahl, Kupfer | Stahl, Edelstahl, Kupfer |
| Schweißbereich | A 10 - 150 | 15 - 160 | 10 - 180 3 - 200 10 - 200 10 - 200 |
| ED bei max. Strom (40 °C) | % 30 | 25 | 30 |
| Strom bei 60% ED (40 °C) | A 120 | 150 | 150 |
| Netzspannung | V 230 | 230 | 400 |
| Maße (L x B x H) | mm 360 x 130 x 215 | 360 x 130 x 215 | 360 x 130 x 215 |
| Gewicht | kg 4,9 | 5,8 | 6,3 |

DI E FERTIG ZUM
SCHWEISSEN
PAKETE

siehe Seite 6-7

MicorStick 160/180 Accu-ready und Akkupack MobilePower

Das Dream-Team für mobiles Schweißen.

Unabhängig, hochflexibel, leistungsstark. MicorStick plus MobilePower. Das ist die Formel für kurze Wege. Die Suche nach dem Netzanschluss entfällt. Das Schleppen von Verlängerungskabeln entfällt. Einfach das Akkupack MobilePower an die MicorStick Accu-ready anschließen. Lästige Vorbereitungen entfallen, Sie schweißen sofort los. Dort, wo Sie müssen, dort, wo Sie wollen. Optimal für Montagetätigkeiten, auf Baustellen und im Forstbetrieb. Optimal für schnelle Reparaturen an Förderanlagen, Baugeräten und landwirtschaftlichen Maschinen. Top-Schweißperformance genau dort, wo Sie es brauchen.

Maximale Flexibilität durch Akku-Wechsel.

Akku 1 = Bis zu 28 Elektroden
Akku 2 = Bis zu 56 Elektroden
Akku 3 = Bis zu 74 Elektroden
Akku 4 = Bis zu 102 Elektroden



ACCUREADY

ACCUTECH

3 JAHRE
INDUSTRIE
GARANTIE
LORCH



MICORSTICK ACCU-READY UND AKKUPACK MOBILEPOWER.

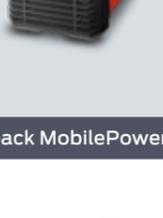
Technische Daten

| | | MobilePower |
|------------------|-----|-----------------|
| Energie | Wh | 604,8 |
| Ladezyklen | | ca. 1.000 |
| Gewicht | kg | 7 |
| Maße (L x B x H) | mm | 323 x 131 x 215 |
| Ladezeit | min | 150 |

Maximale Elektroden-Reichweite in Stück pro Akkuladung

| Elektroden-Ø | Schweißstrom | Elektrodentyp RC11 | | Elektrodentyp RR12 | |
|--------------|--------------|--------------------|--------------|--------------------|--------------|
| | | Länge 250 mm | Länge 350 mm | Länge 250 mm | Länge 350 mm |
| 2,5 mm | 60 A | 28 | 21 | 23 | 17 |
| 2,5 mm | 90 A | 23 | 17 | 21 | 15 |
| 2,5 mm | 110 A | 21 | 15 | 20 | 14 |
| 3,2 mm | 90 A | – | 12 | – | 10 |
| 3,2 mm | 120 A | – | 10 | – | 9 |
| 3,2 mm | 150 A | – | 9 | – | 8 |

Alle Angaben sind in praktischer Anwendung ermittelte Maximalwerte. Die im Einzelfall erzielbare Reichweite ist abhängig von der Herstellermarke der Elektroden, Arbeitsweise des Schweißers sowie den Umgebungsbedingungen.

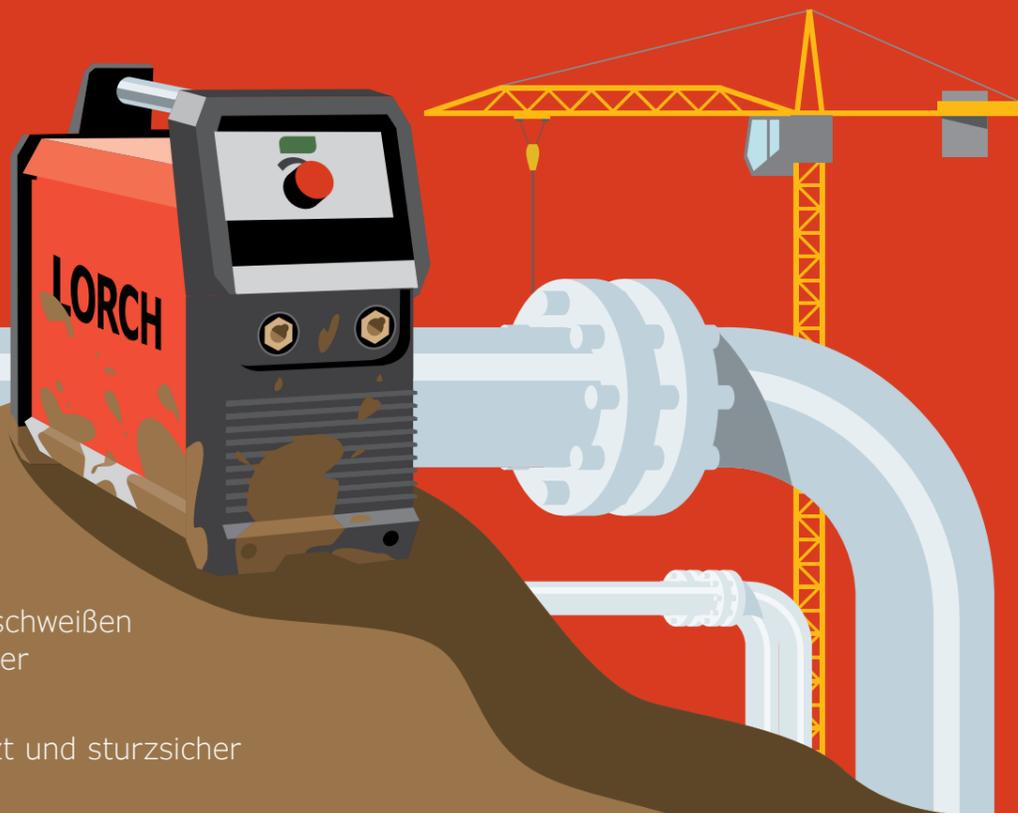
| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|------------|-----------|
| MicorStick-Serie | | | |
|  | MicorStick 160 BasicPlus CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion, 160 A. | 111.1600.0 | 638,00 |
|  | MicorStick 160 ControlPro Accu-ready CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion. All-in-Technologie für Stromnetz, Generator und Akku, 160 A. | 111.1610.0 | 723,00 |
|  | MicorStick 180 ControlPro Accu-ready CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion. All-in-Technologie für Stromnetz, Generator und Akku, 180 A. | 111.1805.0 | 1.033,00 |
|  | MicorStick 180 ControlPro RC Accu-ready CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion und Fernregleranschluss (Remote Control). All-in-Technologie für Stromnetz, Generator und Akku, 180 A. | 111.1825.0 | 1.136,00 |
|  | MicorStick 200 ControlPro CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit MicorBoost-Technologie, Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion, 200 A. | 111.2005.0 | 1.692,00 |
|  | MicorStick 200 ControlPro RC RC-Variante mit Fernregleranschluss (Remote Control). | 111.2015.0 | 1.744,00 |
| Akkupack MobilePower | | | |
|  | Akkupack MobilePower mit neuem Accu-ready Anschluß für MicorStick- und MicorTIG Accu-ready-Versionen. | 570.7500.1 | 1.609,00 |

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------|-----------|
|  | MobilePower Charger mobiles Ladegerät 110V / 230V für MobilePower. | 570.7590.0 | 199,00 |
|  | MobilePower Remote Fernbedienung (on/off) für MobilePower. | 570.7591.0 | 80,00 |
| MicorStick und MobilePower Transportlösungen | | | |
|  | Easy Go 1 Trage-Griff für MicorStick/MicorTIG Einzelgeräte. | 570.7595.1 | 19,00 |
|  | Easy Go 2 Trage-Griff und Verbindungselement für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower übereinander. | 570.7595.2 | 57,00 |
|  | Easy Go 3 Trage-Halterung für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower nebeneinander. | 570.7595.3 | 79,00 |
|  | WeldBackpack Rückentragesystem für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower - inkl. Fernbedienung (on/off) für MobilePower. | 570.7595.4 | 378,00 |
| Handfernregler MicorStick 180 und 200 | | | |
|  | Handfernregler HR29 zur Feineinstellung des Schweißstroms Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1041.0 | 296,00 |
|  | Handfernregler HR30 zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 10-Gang-Wendepotentiometer. Komplett mit 5 m Zuleitung. | 570.1031.0 | 292,00 |
|  | Handfernregler HR33 zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1033.0 | 329,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-----------|
| Zubehör MicorStick-Serie | | |
|  Elektroden-Montagepack für MicorStick 3 m Elektroden- und Massekabel 25 mm ² , Schlackenhammer, Drahtbürste, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47. Komplett im robusten Koffer mit Innenteilung. | 610.0806.1 | 162,00 |
|  Schweißplatz-Ausrüstung 25 wie unten, jedoch mit 25 mm ² , 4 m Schweißkabel, 3 m Elektrodenhalter. | 550.5503.0 | 92,00 |
|  Schweißplatz-Ausrüstung 35 SPA 35 mm ² /Stecker 13, professionelle Schweißplatz-Ausrüstung, 35 mm ² hochflexibles Schweißkabel (2x4 m) mit Elektrodenhalter und Masseklemme, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47, Drahtbürste und Schlackenhammer. | 550.5504.0 | 129,00 |
|  Montagekoffer, leer Montagekoffer aus robustem Kunststoff, rot, ohne Inhalt, 560x485x180 mm. | 610.0806.2 | 87,00 |
|  Automatik-Schweißhelm Autoprotect Flex-Pro 8-12 Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44 x 93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufen, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben, flexibles Kopfband und allerbesten Tragekomfort. | 550.5370.0 | 195,00 |
| Kopfband mit Montage-Set | 550.5278.0 | 35,00 |
| Stirnband Baumwolle (VPE=2) | 550.5324.4 | 7,20 |
| Vorsatzscheiben innen (VPE=5) | 550.5258.0 | 18,50 |
| Vorsatzscheiben außen (VPE=10) | 550.5272.0 | 26,70 |
| Vorsatzscheiben außen, extra kratzfest (VPE=10) | 550.5273.0 | 46,90 |
| Frontabdeckung schwarz | 550.5374.0 | 20,40 |
|  Automatik-Schweißhelm RED by Lorch Flex 9-13 Schutzstufen DIN 9 bis DIN 13. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode und MIG-MAG. Sichtfeld mit 40 x 96 mm. Mit Solarpanel und Schleifmodus. | 550.5330.0 | 101,00 |
| Vorsatzscheiben-Set 5+1 5 Vorsatzscheiben außen, 1 Vorsatzscheibe innen. | 550.5330.1 | 10,20 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
| Zubehör MicorStick-Serie | | |
|  Elektrodenschweißkabel 25 mit Elektrodenhalter und Stecker 25 mm ² , 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. | 551.0220.0 | 48,00 |
|  Elektrodenschweißkabel 35 mit Elektrodenhalter und Stecker 35 mm ² , 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. | 551.0230.0 | 65,00 |
|  Werkstückleitungen 25 mit Massezange und Stecker 25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0120.0 | 44,00 |
|  Werkstückleitungen 35 mit Massezange und Stecker 35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0130.0 | 56,00 |
|  Schweißkabelverlängerung 35 mit Kabelbuchse und Kabelstecker 35 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0035.5 | 62,00 |
|  WIG Ventilbrenner LTV 1700, 4 m, 3550 mit 4 m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. | 509.6440.7 | 99,00 |
|  WIG Ventilbrenner LTV 2600, 4 m, 3550 mit 4 m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. | 505.7640.6 | 104,00 |
|  Druckminderer Basic Argon/CO₂ | 570.9204.0 | 49,00 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keramische Gasdüsen, Gr. 5, 1 Wolfram-Elektrode. | 551.3051.0 | 42,20 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 2,4 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keramische Gasdüsen, Gr. 6, 1 Wolfram-Elektrode. | 551.3052.0 | 44,00 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 und 2,4 mm - LTG 1700/2600 2 Spannhülsen 1,6 mm und 2 Spannhülsen 2,4 mm, 1 Spannhülsegehäuse jeweils für 1,6 und 2,4 mm, 3 keramische Gasdüsen, jeweils in Gr. 5, 6 und 7, 1 Brennerkappe kurz und 1 Brennerkappe lang, 3 Wolframelektroden jeweils in 1,6 und 2,4 mm. | 551.3054.0 | 66,80 |

ÜBERALL SCHWEISSEN. UNTER ALLEN BEDINGUNGEN. OHNE KOMPROMISSE.



EXTREM STARK

Perfektes Elektrodenschweißen
bis 8 mm Durchmesser

EXTREM ROBUST

Spritzwassergeschützt und sturzsicher
bis 60 cm Höhe

EXTRA VIELSEITIG

Schweißt von basisch über rutil bis CEL

Die X-Serie auf einen Blick

- **Leistungsplus durch MicorBoost.** Vollresonanter Schweißinverter. Sobald sich der Strom durch äußere Störungen reduziert, können nun deutlich höhere Spannungsreserven aktiviert werden. Das Resultat ist perfektes Elektroden-Schweißen.
- **Für extreme Einsätze.** Das geringe Gewicht, ihr kompaktes Außenmaß sowie die Sturzsicherheit bis zu 60 cm Höhe machen die X-Serie zu einem unserer mobilsten Schweißgeräte.
- **Vielfältig.** Die Lorch X 350 ist optimal für basische, rutil und Spezialelektroden bis zu 8 mm Ø sowie für sicheres Fallnahtschweißen von Zellulose-Elektroden (CEL) geeignet. Mit ContactTIG besteht außerdem die Möglichkeit des WIG-DC-Schweißens.
- **Zuverlässig.** Die MicorBoost-Technologie sorgt auch an langen Netzleitungen bis zu 200 m Länge sowie am Generator für ein zuverlässiges Zündverhalten und einen stabilen Lichtbogen.
- **Fugenhobeln.** Die Lorch X 350 ist neben dem Elektrodenschweißen auch hervorragend zum Fugenhobeln geeignet.
- **CC und CV Kennlinie zum MIG-MAG Schweißen.** Die Lorch X 350 ist auch mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubgeräten einsetzbar.



- **Hotstart.** Der automatische, adaptive Hotstart sorgt für eine perfekte Zündung.
- **Anti-Stick-System.** Das Anti-Stick-System verhindert zuverlässig ein Festkleben der Elektrode.
- **Arc-Force-Regelung.** Die Arc-Force-Regelung unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.

- **Mobil.** Aufgrund ihres geringen Gewichts bleiben Sie mit der Lorch X 350 mobil und flexibel.
- **Fernregelung.** Die Lorch X 350 lässt sich auch mit dem optional erhältlichen Hand- oder Fußfernregler bedienen.
- **Umpolfunktion.** In der PST-Variante der Lorch X 350 verfügt die Anlage über eine Umpolfunktion. So müssen Sie die Schweißkabel nicht mehr umstecken, sondern können einfach an der Anlage oder am Fernregler die Polarität wechseln.

Ausführungen

| | X 350 BasicPlus | X 350 ControlPro | X 350 ControlPro PST |
|---|-----------------|------------------|----------------------|
| Schweißbereich | A 10 – 350 | 10 – 350 | 10 – 350 |
| Netzanschluss 3~400 V | ● | ● | ● |
| Bedienkonzepte | | | |
| BasicPlus | ● | – | – |
| ControlPro | – | ● | ● |
| Ausstattung | | | |
| CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit Elektrodenvorwahl und WIG-Funktion | ● | ● | ● |
| spezielle Steignacht- und Puls-Schweißfunktion | – | ● | ● |
| einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG-Vorschubköffern | ● | ● | ● |
| integrierte Polwendetechnologie (PST) | – | – | ● |

● Serienausstattung

Bedienkonzepte



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Elektrodenvorwahl (basisch, rutil und CEL) für optimale Schweißparameter
- im Untermenü einstellbarer Hotstart
- WIG-DC-Schweißfunktion (mit ContactTIG)
- auch mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubköffern einsetzbar (CV-Kennlinie)



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Elektrodenvorwahl (basisch, rutil und CEL) für optimale Schweißparameter
- Schnellzugriff auf Hotstart
- WIG-DC-Schweißfunktion (mit ContactTIG)
- Spezialfunktion für Elektroden-Steignachtschweißen
- Pulsfunktion
- auch mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubköffern einsetzbar (CC- und CV-Kennlinie)
- auch als PST-Variante mit Polwendeschalter/Umpolfunktion erhältlich

Highlights

Rundum spritzwassergeschützt – Schutzart IP 34S

Die X-Serie ist mit allem ausgerüstet, was man für den Einsatz außerhalb der warmen Werkstatt braucht: kompaktes Außenmaß, Sturzsicherheit von bis zu 60 cm, Schutz gegen Spritzwasser, hervorragende Abschirmung gegen Staub und das Eindringen von Fremdkörpern. Hinzu kommt die spezielle Bodenkonstruktion, die ausreichend Bodenfreiheit und einen stabilen Stand gewährleistet. Für lange Lebensdauer sorgt das robuste Bodenblech.



Stabiles Bodenblech



Auswechselbarer Staubfilter



Elektroden-Steignachtschweißen

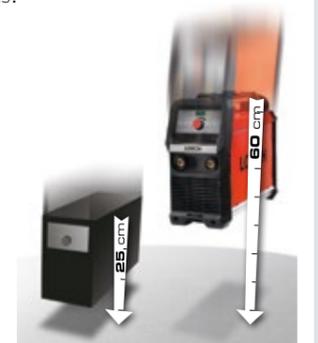


Sie brauchen nicht mehr pendeln, sondern können die Elektrode einfach gerade nach oben führen. Die MicorBoost-Technologie liefert dank patentierter Regelungstechnik immer ausreichend Leistung, um Schmelzbad und Lichtbogen stabil zu halten. Außerdem muss nicht mehr in zwei Lagen geschweißt werden, da eine einzige Lage mit einer großen Elektrode ausreicht.

Sturzsicherheit

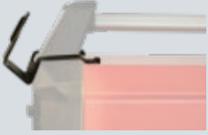
Laut Statistik fällt jede Anlage im Lauf ihres Daseins vier Mal hinunter – und das schon unter normalen Einsatzbedingungen. Doch gerade im extremen Einsatz steigt die Gefahr und die Wahrscheinlichkeit eines Sturzes.

Die Norm verlangt: 25 cm freien Fall muss ein Gerät aushalten. Fällt das Gerät aus einer höheren Distanz, ist es in der Regel defekt. Nicht mit uns. Wir haben für die X einen speziellen Crash-Schutz konstruiert, bei der die Elektronik unbeschädigt bleibt. Das Resultat überzeugt: mit einer Sturzsicherheit von bis zu 60 cm Höhe.



Technische Daten

| | X 350 | X 350 PST |
|---------------------------|----------------------------|-------------------------|
| Schweißverfahren | Elektrode WIG | Elektrode WIG |
| Elektroden-Ø | mm 1,6 – 8,0 CEL bis 6,0 | 1,6 – 8,0 CEL bis 6,0 |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl | Stahl, Edelstahl |
| Schweißbereich | A 10 – 350 | 10 – 350 |
| ED bei max. Strom (40 °C) | % 35 | 35 |
| Strom bei 60% ED (40 °C) | A 280 | 280 |
| Netzspannung | V 3 ~ 400 | 3 ~ 400 |
| Maße (L x B x H) | mm 515 x 185 x 385 | 515 x 185 x 385 |
| Gewicht | kg 18,6 | 20,2 |

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|------------|-----------|
| X-Serie | | | |
|  | X 350 BasicPlus CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit Elektrodenvorwahl, auch einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG-Vorschubköffern Mit MicorBoost-Technologie Schweißbare Elektroden bis 8 mm Ø | 116.3500.0 | 2.852,00 |
|  | X 350 ControlPro CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit Elektrodenvorwahl, spezieller Steignacht-Schweißfunktion, WIG-Funktion, auch einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG-Vorschubköffern Mit MicorBoost-Technologie Schweißbare Elektroden bis 8 mm Ø | 116.3510.0 | 3.439,00 |
|  | X 350 ControlPro PST CEL-fähiger Elektroden-Schweißinverter mit Elektrodenvorwahl, spezieller Steignacht-Schweißfunktion, WIG-Funktion, auch einsetzbar mit halbautomatischen MIG-MAG-Vorschubköffern Mit integrierter Polwendetechnologie (PST) Mit MicorBoost-Technologie Schweißbare Elektroden bis 8 mm Ø | 116.3513.0 | 4.222,00 |
|  | Kabelhalterung G28 Für die rückseitige Montage am Gerätegehäuse der X-Serie. | 570.3040.0 | 36,00 |
| Fernregler | | | |
|  | Handfernregler HR 29 Zur Feineinstellung des Schweißstroms Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1041.0 | 296,00 |
|  | Handfernregler HR 33 Zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1033.0 | 329,00 |
| | Handfernregler HR 33 PST Zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer Komplett mit 7,5 m Zuleitung. Zusätzlich mit Polwendeschalter. | 570.1033.5 | 408,00 |
|  | Kontaktfernregler KR 10 Zur direkten Schweißstromregelung über die Schweißleitung, inklusive amperegenauer 7-Segment-Anzeige, kabellos. | 570.1060.0 | 424,00 |

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------|-----------|
| Zubehör | | | |
|  | Schweißplatz-Ausrüstung 35 SPA 35 mm²/Stecker 13, professionelle Schweißplatz-Ausrüstung, 35 mm² hochflexibles Schweißkabel (2x4 m) mit Elektrodenhalter und Masseklemme, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646-47, Drahtbürste und Schlackenhammer. | 550.5504.0 | 129,00 |
| | Schweißplatz-Ausrüstung 50 wie oben jedoch mit 50 mm², 4 m Schweißkabel, 3 m Elektrodenhalter. | 550.5505.0 | 147,00 |
|  | Elektrodenschweißkabel 35 mit Elektrodenhalter und Stecker 35 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. | 551.0230.0 | 65,00 |
| | Elektrodenschweißkabel 50 mit Elektrodenhalter und Stecker 50 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. | 551.0240.0 | 85,00 |
| | Elektrodenschweißkabel 70 mit Elektrodenhalter und Stecker 70 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm. | 551.0250.0 | 114,00 |
|  | Werkstückleitungen 35 mit Massezange und Stecker 35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0130.0 | 56,00 |
| | Werkstückleitungen 50 mit Massezange und Stecker 50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0140.0 | 75,00 |
| | Werkstückleitungen 70 mit Massezange und Stecker 70 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0150.0 | 96,00 |
|  | Schweißkabelverlängerung 35 mit Kabelbuchse und Kabelstecker 35 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0035.5 | 62,00 |
| | Schweißkabelverlängerung 50 mit Kabelbuchse und Kabelstecker 50 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0050.5 | 78,00 |
|  | WIG Ventilbrenner LTV 2600 mit 4 m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. | 505.7640.6 | 104,00 |
| | WIG Ventilbrenner LTV 2600 mit 8 m Schlauchpaket; Stecker 13 mm. | 505.7680.6 | 158,00 |
|  | Druckminderer Basic Argon/CO₂ | 570.9204.0 | 49,00 |
|  | WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keram. Gasdüsen, Gr. 5, 1 Wolframelektrode. | 551.3051.0 | 42,20 |
| | WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 2,4 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keram. Gasdüsen, Gr. 6, 1 Wolframelektrode. | 551.3052.0 | 44,00 |
| | WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 und 2,4 mm - LTG 1700/2600 2 Spannhülsen 1,6 mm und 2 Spannhülsen 2,4 mm, 1 Spannhülsegehäuse jeweils für 1,6 und 2,4 mm, 3 keramische Gasdüsen, jeweils in Gr. 5, 6 und 7, 1 Brennerkappe kurz und 1 Brennerkappe lang, 3 Wolframelektroden jeweils in 1,6 und 2,4 mm. | 551.3054.0 | 66,80 |



Der Lichtbogen für
perfekte Optik

WIG-SCHWEISSEN



Unsere Lösungen für saubere, feine Nähte
beim WIG-Schweißen:

| | |
|----------------|---------|
| MicorTIG-Serie | 40 – 45 |
| HandyTIG-Serie | 46 – 51 |
| WIG-Brenner | 52 – 59 |
| EC-Clean 1000 | 60 – 63 |

WIG-WISSEN

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. Bisher 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 HandyTIG-Inverter entwickelt. Klein, leicht und handlich. Und so einfach zu bedienen, weil wir vieles, was Sie seither einstellen mussten, bei der Entwicklung als „künstliche Intelligenz“ integriert haben. 3 Schritte und Sie schweißen Perfektion. Der Rest läuft im Hintergrund ab. Eine sehr gute Anlage dient Ihnen, nicht Sie ihr. Bedienen - ohne, dass Sie sich damit beschäftigen müssen. Ob zu Hause im Einsatz als Werkstattanlage 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. 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 sagt: Mit WIG verdienen Sie Geld.

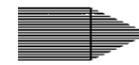
Was man noch wissen sollte.

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 berührunglosem HF-Zünden und dem Kontaktzünden, das auch ContacTig-Zünden genannt wird. Beim Kontaktzünden wird die Wolfram-Elektrode auf das Werkstück gesetzt – es fließt ein geringer Strom, durch ein leichtes Abheben schaltet die Anlage auf Schweißstrom um, der Lichtbogen wird gezündet.

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- (= Hochfrequenz) Zünden bleibt die Wolfram-Elektrode 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.

Noch ein Tipp für den WIG-Alltag.

Häufiger Fehler ist der falsche Umgang mit der Wolframelektrode.



Beim Gleichstrom (DC)-Schweißen muss spitz, entsprechend dem Stromfluss, in Längsrichtung angeschliffen werden. Selbst Schleifriefen gehören wegpoliert. Wer das nicht tut, erhält magnetische Störungen, die zu massiven Zündproblemen und zu einem wandernden Lichtbogen führen.



Beim Wechselstrom (AC)-Schweißen muss die Elektrode bis 1,6 mm Ø nicht angeschliffen werden. Jedoch ist bei Elektroden ab 1,6 mm Ø eine Phase anzuschleifen. Selbstverständlich wieder in Längsrichtung. Nur so bildet sich ein schmaler Lichtbogen und die Naht wird nicht breit. Moderne Inverterstromquellen können zum einfacheren Wechsel zwischen DC- und AC-Schweißen, problemlos auch mit spitzer Wolfram-Elektrode geschweißt werden. Um dieses Ziel immer korrekt und perfekt zu erreichen, gibt es den Lorch Teg 4.0, die Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine. Sie gewährleistet die Vermeidung von Zündproblemen und wanderndem Lichtbogen.

WIG-Spitzer Lorch Teg 4.0



WIG-Spitzer Lorch Teg 4.0 - die Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine

Er schleift Wolfram-Elektroden spitz und präzise. Nur so entfalten sie keine magnetischen Störungen, Zündprobleme und ein auswandernder Lichtbogen sind vergessen.

Mit Stationär-Arretierung zur Befestigung an der Werkbank. Für die Montage – alles im Koffer: Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine, Spannzange 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm.

DER GIPFEL DES MOBILEN WIG-SCHWEISSENS.



3-FACH FLEXIBEL

Volle Unabhängigkeit durch All-In-Technologie für Netz-, Generator- und Akku-Betrieb

INTUITIVE BEDIENUNG

ControlPro-Bedienfeld mit Grafikdisplay, Dreh-/Drück-Regler und Jobspeicher-Funktion

FERNREGELUNG AM BRENNER

Mit dem Powermaster-Brenner immer alle Schweißparameter im Griff

Die MicorTIG auf einen Blick

- **Tragbarer WIG-Schweißinverter.** Mobile und kompakte 200 DC-WIG-Schweißanlage mit MicorBoost-Technologie, berührungsloser Hochfrequenzzündung und Elektroden-Schweißfunktion.
- **Einzigartige Flexibilität.** Volle Unabhängigkeit durch All-In-Technologie für Netz-, Generator- und Akku-Betrieb.
- **Leistungsstark.** Schweißen mit maximalen Schweißstrom ohne Sicherheitsprobleme am 230 V-Netz.
- **Grafikdisplay mit Sprachauswahl und Jobspeicher.** Die MicorTIG 200 ControlPro sorgt mit einer klar strukturierten Bedienoberfläche für eine intuitive Gerätesteuerung.
- **Pulsen und Fast-Pulsen.** Die integrierte Pulsfunktion bis 5 kHz ist besonders für die Bearbeitung von dünnen Schweißblechen geeignet.



- **Sicherheit.** Durch IP23S und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.
- **Robust und sturzgesichert bis zu 80 cm Höhe.** Die MicorTIG 200 DC ist dank speziellem Crash-Schutz garantiert sturz sicher bis zu 80 cm Höhe. Sollte Ihnen also das Schweißgerät einmal aus der Hand oder von der Werkbank fallen, können Sie einfach weiterarbeiten.

- **Fernregelung am Brenner.** Kein Hin und Her zwischen Werkstück und Maschine. Durch optionalen Powermaster-Brenner haben Sie alle wichtigen Schweißparameter am und im Griff.
- **Energiefieffizient.** Die MicorTIG erzielt durch modernste Leistungselektronik und Stand-by-Funktion einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

Ausführungen



MicorTIG 200 DC Accu-ready

MobilePower Akkupack

Li-Ionen-Technologie für den Anschluss an MicorTIG 200 DC



| | | |
|--|---|---------|
| Schweißbereich | A | 5 - 200 |
| Netzanschluss 1~230 V | | ● |
| Bedienkonzepte | | |
| BasicPlus | | ● |
| ControlPro | | ● |
| Ausstattung | | |
| Accu-ready: Anschluss an Akkupack MobilePower für netzunabhängiges Schweißen | | ● |
| PFC-Modul für eine optimale Netzauslastung | | ● |
| Hochfrequenzzündung (HF), Gasmanagement und Elektrodenschweißfunktion | | ● |

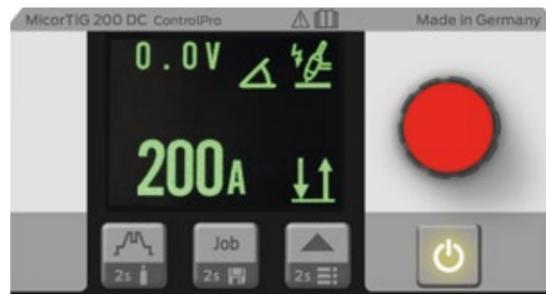
● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzepte



BasicPlus

- HF-Zündung
- Pulsfunktion bis 5 kHz
- amperegenaue Digitalanzeige
- stufenlose Stromeinstellung
- Menü zur Einstellung der Nebenparameter
- Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner



ControlPro

- Menüführung über detaillierte Schweißablaufsteuerung
- HF-Zündung
- Pulsfunktion bis 5 kHz
- Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben
- amperegenaue Digitalanzeige
- stufenlose Stromeinstellung
- Elektrodenvorwahl für Standard und CEL
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Highlights

Einzigartige Flexibilität durch All-In-Technologie



- Das bedeutet: Zusätzlich netzunabhängiges Schweißen in Verbindung mit dem Li-Ionen-Hochleistungs-Akkupack Lorch MobilePower.
- Top-Schweißperformance dort, wo sie gebraucht wird.

Edelstahlschweißen mit DC



Keine Wolframeinschlüsse durch HF-Zündung

HF Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen und via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont.

ContactIG Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactIG (Berührungszünden) umschaltbar.

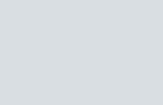
Auch mit Brennerfernregelung einsetzbar



Technische Daten

| | MicorTIG 200 DC Accu-ready | |
|---------------------------|----------------------------|-----------------------|
| Schweißverfahren | WIG | Elektrode |
| Elektroden-Ø | mm | 1,0 - 4,0 / 1,5 - 4,0 |
| Schweißbares Material | Stahl, Edelstahl, Kupfer | Stahl, Edelstahl |
| Schweißbereich | A | 3 - 200 / 10 - 180 |
| ED bei max. Strom (40 °C) | % | 25 |
| Strom bei 60% ED (40 °C) | A | 150 |
| Netzspannung | V | 1~230 |
| Maße (L x B x H) | mm | 360 x 130 x 215 |
| Gewicht | kg | 6,8 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
| MicorTIG | | |
|  MicorTIG 200 DC BasicPlus Accu-ready WIG-DC Schweißinverter (inkl. Gasmanagement, Hochfrequenzzündung und Elektrodenschweißfunktion). All-in-Technologie für Stromnetz, Generator und Akku, 200 A. | 108.2000.0 | 1.479,00 |
|  MicorTIG 200 DC ControlPro Accu-ready WIG-DC Schweißinverter (inkl. Gasmanagement, Hochfrequenzzündung und Elektrodenschweißfunktion). All-in-Technologie für Stromnetz, Generator und Akku, 200 A. | 108.2005.0 | 1.779,00 |
| Akkupack MobilePower | | |
|  Akkupack MobilePower mit neuem Accu-ready Anschluß für MicorStick- und MicorTIG Accu-ready-Versionen. | 570.7500.1 | 1.609,00 |
|  MobilePower Charger mobiles Ladegerät 110V / 230V für MobilePower. | 570.7590.0 | 199,00 |
|  MobilePower Remote Fernbedienung (on/off) für MobilePower. | 570.7591.0 | 80,00 |
| MicorTIG und MobilePower Transportlösungen | | |
|  Easy Go 1 Trage-Griff für MicorStick/MicorTIG Einzelgeräte. | 570.7595.1 | 19,00 |
|  Easy Go 2 Trage-Griff und Verbindungselement für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower übereinander. | 570.7595.2 | 57,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
|  Easy Go 3 Trage-Halterung für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower nebeneinander. | 570.7595.3 | 79,00 |
|  WeldBackpack Rückentragesystem für MicorStick/MicorTIG Accu-ready und MobilePower - inkl. Fernbedienung (on/off) für MobilePower. | 570.7595.4 | 378,00 |
| Handfernregler MicorTIG | | |
|  Fußfernregler FR 32 Kunststoffausführung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. | 570.1132.0 | 362,00 |
|  Fußfernregler FR 35 Metallausführung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. | 570.1135.0 | 563,00 |
|  Handfernregler HR33 zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1033.0 | 329,00 |
|  Verlängerungskabelsatz Zum Verlängern der Anschlussleitung des Handfernreglers KSF 75, 7,5 m lang. | 570.9033.0 | 164,00 |
|  Verlängerungskabelsatz Zum Verlängern der Anschlussleitung des Handfernreglers KSF 150, 15 m lang. | 570.9036.0 | 188,00 |
|  Montagekoffer, leer Für die Handy 180, HandyTIG 180 DC BasicPlus und HandyTIG 180 DC ControlPro. Robuster Montagekoffer zur Aufnahme des Geräts und einer Schweißplatz-Ausrüstung. | 610.0806.2 | 87,00 |

Die HandyTIG

AC/DC ON TOUR.



MOBILES WIG-TALENT

Für Aluminium (AC) und Stahl/Edelstahl (DC)

INTUITIVE BEDIENUNG

Für erstklassige Ergebnisse auch ohne tägliche Übung

PERFEKTER LICHTBOGEN

Automatisch optimiert, wo auch immer gearbeitet wird

WIG

HANDYTIG

Die FERTIG zum
SCHWEISSEN
PAKETE

siehe Seite 6-7

Die HandyTIG-Serie auf einen Blick

- **Mobiler WIG-Schweißinverter.** Die HandyTIG's besitzen am 230-V-Netz und auf Montage ähnliche Eigenschaften wie große WIG-Industrie-Anlagen und bieten so auch Ihrer Werkstatt alles, was Sie zum WIG-Schweißen brauchen.
- **Automatisches Gasmanagement.** Damit Wolframelektrode und Naht vor Oxidation geschützt sind, reguliert das automatische Gasmanagement die Gasvor- und nachströmung.
- **Intuitive Bedienung.** Die Bedienung der Lorch HandyTIG-Serie ist äußerst einfach und intuitiv und führt dank Einstellautomatik schnell zu guten Schweißergebnissen.
- **Umschaltung DC auf AC.** Mit der Lorch HandyTIG 180 AC/DC und HandyTIG 200 AC/DC können Sie ganz einfach von DC auf AC umschalten und schweißen so auch Aluminium.
- **Pulsen und Fastpulsen.** Die serienmäßig integrierte Pulsfunktion bis 2 kHz bei der Lorch HandyTIG AC/DC und bis 500 Hz bei den DC-Varianten bieten Ihnen zusätzliche Vorteile bei der Bearbeitung von dünnen Schweißblechen.
- **Anschluss für Hand- oder Fußfernregler.** Für die Lorch HandyTIG-Serie sind verschiedene Hand- und Fußfernregler verfügbar, damit Sie den Schweißstrom anpassen können.

3
JAHRE
INDUSTRIE
GARANTIE
LORCH



- **Elektrodenschweißfunktion.** Elektrodenschweißen mit Hotstart, Anti-Stick und Arc-Force-Regelung: Der automatische Hotstart ermöglicht Ihnen perfektes Zünden, das Anti-Stick-System verhindert zuverlässig das Festkleben der Elektrode und die Arc-Force-Regelung unterstützt den Schweißprozess mit einer erhöhten Lichtbogenstabilität und einem optimierten Werkstoffübergang.
- **Energieeffizient.** Die Lorch HandyTIG erzielt durch moderne Leistungselektronik und Lüfter-Stand-by-Funktion einen hohen Wirkungsgrad und geringen Energieverbrauch.

- **Intelligent Torch Control.** Mit der intelligenten Brennersteuerung Lorch HandyTIG 180 AC/DC und HandyTIG 200 AC/DC wird automatisch erkannt, ob ein Standard-Brenner oder einer der volldigitalen Lorch i-Torch mit Powermaster-Fernregelung verwendet wird.
- **Jobspeicher.** Im Jobspeicher (ControlPro) können Sie jeweils 2 Schweißjobs für Elektrode und WIG abspeichern.
- **Sicherheit.** Durch IP23S und S-Zeichen optimal geeignet für den Montageeinsatz.

Ausführungen



| | HandyTIG 180 DC | HandyTIG 180 AC/DC | HandyTIG 200 AC/DC |
|---------------------------|-----------------------------|---|--|
| Schweißbereich | A 5 - 180 | 3 - 180 | 3 - 200 |
| Netzanschluss | 1~230 V | | |
| Bedienkonzepte | | | |
| ControlPro | ● | ● | ● |
| Varianten | | | |
| AC/DC-Anlage | | ● | ● |
| Ausstattung | | | |
| Hochfrequenz-Zündung | ● | ● | ● |
| ContactTIG-Zündung | ● | ● | ● |
| Gasmanagement | ● | ● | ● |
| Elektrodenschweißfunktion | ● | ● | ● |
| Anwendung | | | |
| Einsatzbereich | Stahl und Edelstahl bis 8mm | Stahl und Edelstahl bis 8mm und Aluminium bis 5mm | Stahl und Edelstahl bis 10mm und Aluminium bis 8mm |

● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzept



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- geeignet für den Einsatz mit Lorch UpDown-Brennerfernregelung



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- stufenlose Stromeinstellung
- amperegenaue Digitalanzeige
- Umschaltung 2-/4-Takt
- Fernregleranschluss
- Pulsfunktion
- Jobspeicher für je 2 WIG- und Elektroden-Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Highlights

Aluminiumschweißen mit AC/DC

WIG-AC-Schweißen



Edelstahlschweißen mit DC

WIG-DC-Schweißen



WIG-DC-Pulsschweißen



Berührungslose HF-Zündung



HF-Zündung

Die WIG-Zündung erfolgt berührungslos mit Hochspannungsimpulsen. Die Zündung geschieht via Knopfdruck, so dass die Wolframelektrode das Werkstück nicht berührt. So entstehen keine Wolframeinschlüsse in der Naht und die Elektrode wird geschont.



ContactTIG

Für Einsätze in HF-empfindlichen Umgebungen oder an Werkzeugen ist die Zündung außerdem auf ContactTIG (Berührungszünden) umschaltbar.

Auch mit Brennerfernregelung einsetzbar

i-Torch UpDown

Schweißstrom „Ein-Aus“
Zweitstrom „Ein-Aus“
Strom „Up-Down“



i-Torch Powermaster

Up Strom „Up-Down“ Down
180 179

Schweißstrom-Anzeige Ihrer Lorch Schweißstromquelle



Technische Daten

| | HandyTIG 180 DC | HandyTIG 180 AC/DC | HandyTIG 200AC/DC |
|---------------------------------|--------------------------|-------------------------------------|-------------------------------------|
| Schweißverfahren | WIG Elektrode | WIG Elektrode | WIG Elektrode |
| Elektroden-Ø | mm 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0 | 1,0 - 3,2 1,5 - 4,0 | 1,0 - 4,0 1,5 - 4,0 |
| Schweißbares Material WIG | Stahl, Edelstahl, Kupfer | Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium | Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium |
| Schweißbares Material Elektrode | Stahl, Edelstahl | Stahl, Edelstahl | Stahl, Edelstahl |
| Schweißbereich | A 5 - 180 10 - 150 | 3 - 180 10 - 150 | 3 - 200 10 - 170 |
| ED bei max. Strom (40 °C) | % 30 40 | 35 35 | 45 45 |
| Strom bei 60% ED (40 °C) | A 150 135 | 150 110 | 180 120 |
| HF-Zündung | ● | ● | ● |
| Netzspannung | V 1~230 | 1~230 | 1~230 |
| Maße (L x B x H) | mm 337 x 130 x 211 | 480 x 185 x 326 | 480 x 185 x 326 |
| Gewicht | kg 6,5 | 13,3 | 13,4 |

● Serienausstattung

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------|-----------|
| HandyTIG 180 DC | | | |
|  | HandyTIG 180 DC ControlPro WIG-DC Schweißinverter (inkl. Gasmanagement, Hochfrequenzzündung und Elektrodenschweißfunktion). | 108.0181.0 | 1.379,00 |
|  | HandyTIG 180 DC ControlPro mit WIG-Montagepack WIG-DC Schweißinverter mit Komplett-Zubehör für WIG- und Elektrodenschweißen, im praktischen Montagekoffer, Montagepack mit Brenner a-LTG 1700-K-UD 4 m. | 108.0181.2 | 1.815,00 |
| HandyTIG 180 AC/DC | | | |
|  | HandyTIG 180 AC/DC ControlPro WIG-AC/DC Schweißinverter mit ITC-Brenneranschluss (inkl. Gasmanagement, Hochfrequenzzündung und Elektrodenschweißfunktion). | 108.0186.0 | 2.678,00 |
|  | HandyTIG 180 AC/DC ControlPro mit WIG-Montagepack WIG-AC/DC Schweißinverter mit Komplett-Zubehör für WIG- und Elektrodenschweißen, im praktischen Montagekoffer, Montagepack mit Brenner a-LTG 2600-UD 4 m. | 108.0186.2 | 3.317,00 |
|  | HandyTIG 180 AC/DC ControlPro mit WIG-Powermaster Montage-Pack WIG-AC/DC Schweißinverter mit Komplett-Zubehör für WIG- und Elektrodenschweißen, im praktischen Montagekoffer, Montagepack mit i-Torch Powermaster-Brenner i-LTG 2600-PM 4 m. | 108.0186.4 | 3.471,00 |
| HandyTIG 200 AC/DC | | | |
|  | HandyTIG 200 AC/DC ControlPro WIG-AC/DC Schweißinverter mit ITC-Brenneranschluss (inkl. Gasmanagement, Hochfrequenzzündung und Elektrodenschweißfunktion). | 108.0206.0 | 2.994,00 |
|  | HandyTIG 200 AC/DC ControlPro mit WIG Montage-Pack WIG-AC/DC Schweißinverter mit Komplett-Zubehör für WIG- und Elektrodenschweißen, im praktischen Montagekoffer, Montagepack mit Brenner a-LTG 2600-UD 4 m. | 108.0206.2 | 3.633,00 |
|  | HandyTIG 200 AC/DC ControlPro mit WIG-Powermaster Montage-Pack WIG-AC/DC Schweißinverter mit Komplett-Zubehör für WIG- und Elektrodenschweißen, im praktischen Montagekoffer, Montagepack mit i-Torch Powermaster-Brenner i-LTG 2600-PM 4 m. | 108.0206.4 | 3.787,00 |
| Zubehör | | | |
|  | Teg 4.0 Elektrodenschleifgerät Für die Montage – alles im Koffer: Wolfram-Elektroden-Schleifmaschine, Spannzange 1,6 mm, 2,4 mm, 3,2 mm. | 810.8600.0 | 797,00 |
| | Universalhalterung für Teg 4.0 Für die Befestigung an der Werkbank. | 810.8606.0 | 63,00 |
|  | Trolley-Montagekoffer Für die HandyTIG 180 AC/DC und 200 AC/DC. Wer mit seiner HandyTIG auf Montage geht, sollte sich das Leben erleichtern. Und zudem seine 7 Sachen kompakt, geordnet, leicht transportierbar in diesem Koffer unterbringen. Und das nebst Zubehör bis hin zum Helm. Robust geschützt, alles an seinem Platz. Schleppen Sie sich nicht müde - rollen Sie's her. Lorch Schweißer haben ein besseres Leben verdient. | 610.0808.0 | 278,00 |

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|------------|-----------|
|  | Automatik-Schweißhelm Autoprotect Flex-Pro 8-12 Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44 x 93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufen, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben, flexibles Kopfband und allerbesten Tragekomfort. | 550.5370.0 | 195,00 |
| | Kopfband mit Montage-Set | 550.5278.0 | 35,00 |
| | Stirnband Baumwolle (VPE=2) | 550.5324.4 | 7,20 |
| | Vorsatzscheiben innen (VPE=5) | 550.5258.0 | 18,50 |
| | Vorsatzscheiben außen (VPE=10) | 550.5272.0 | 26,70 |
| | Vorsatzscheiben außen, extra kratzfest (VPE=10) | 550.5273.0 | 46,90 |
| | Frontabdeckung schwarz | 550.5374.0 | 20,40 |
|  | Hochwertiger WIG-Handschuh Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus. | | |
| | Größe M | 535.8220.0 | 16,70 |
| | Größe L | 535.8220.1 | 16,70 |
|  | Pocket-Fernbedienung RC 20 Für die HandyTIG 180 AC/DC und 200 AC/DC. Kleines handliches Bediengerät zur Fernregelung des Schweißstroms mit Digitalanzeige. Komplett mit 5 m Zuleitung. | 570.2215.0 | 239,00 |
|  | Handfernregler HR 33 zur Feineinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Komplett mit 7,5 m Zuleitung. | 570.1033.0 | 329,00 |
|  | Fußfernregler FR 32 Kunststoffausführung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. | 570.1132.0 | 362,00 |
|  | Fußfernregler FR 35 Metallausführung. Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. | 570.1135.0 | 563,00 |
|  | Verlängerungskabelsatz Zum Verlängern der Anschlussleitung des Handfernreglers KSF 75, 7,5 m lang. | 570.9033.0 | 164,00 |
| | Verlängerungskabelsatz Zum Verlängern der Anschlussleitung des Handfernreglers KSF 150, 15 m lang. | 570.9036.0 | 188,00 |
|  | Maxi-Trolley Für die HandyTIG 180 AC/DC und 200 AC/DC. Der „ultimate“ Transportwagen. Speziell für diese Schweiß-Anlage gestaltet, bietet er sicheren Stand und leichten Transport auch mit einer 50l Gasflasche. Mit diesen großen, stabilen Rädern sind Treppen keine hohe Schwierigkeit. Die Anlage steht immer in Arbeitshöhe. Zudem finden Sie Aufnahmen für Schweißzusatzstäbe, Elektroden, Werkzeuge und Zubehör konstruiert. Preis ohne Anlage, Gasflasche und Zubehör. | 570.3080.0 | 459,00 |
| | Metallhalterung für Maxi-Trolley Spezielle Metallhalterung zu Fixierung der Anlage am Transportwagen. Möglichkeit zur Anbringung eines Vorhängeschlosses. | 570.3082.0 | 75,00 |

LORCH WIG-BRENNER. SO EINFACH IST PERFEKT BEDIENT.

Die WIG-Brenner-Serie auf einen Blick

- **Ergonomie.** Durch die spezielle Konstruktion des Brenners konnte der Abstand des Bedientasters zum Lichtbogen verkürzt werden. Der erhöhte Zweistromtaster stellt sicher, dass der Schweißstrom oder andere Parameter nicht versehentlich verändert werden. Erhältlich in 2 Größen.
- **HeatProtect.** Um die Steuerungselektronik vor Überhitzung zu schützen, übernimmt ein Hitzesensor die thermische Absicherung. (i-Ausführung)
- **TorchProtect.** Durch die optionale Aktivierung des TorchProtect in der Schweißanlage wird der WIG-Brenner automatisch erkannt und nicht mehr als der für den Brenner zulässige Maximalstrom bereitgestellt. So wird eine Überlastung des Brenners verhindert. (i-Ausführung)
- **Linkshänderfreundlich.** Durch Drücken der Mode-Taste in der Powermaster-Variante für sieben Sekunden wird die Display-Anzeige für die Linkshänderansicht umgeschaltet. (i-Ausführung)
- **Powermaster-Bedienung.** In der Powermaster-Variante regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellungen Ihrer Schweißjobs, direkt am Brenner. (i-Ausführung)

i-Torch



- **Tiptronic.** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen.
- **Flexibilität.** Für maximale Bewegungsfreiheit und Bedienkomfort sorgen das Kugelgelenk am Handgriff und das biegsame Leder-Flex-Schlauchpaket.
- **Stabilität.** Der verkürzte Bedienabstand des Brenners und der dadurch optimierte Brennerschwerpunkt ermöglichen Ihnen eine sichere Handhabung sowie eine ruhige Führung des Lichtbogens.
- **Sicherheit.** Durch den erhöhten Zweistromtaster wird eine ungewollte Betätigung des UpDown-Tasters verhindert.
- **Variabel.** Das zugehörige Schlauchpaket für den WIG-Brenner ist als 4-m- und 8-m-Variante erhältlich.

Ausführungen



| Gasgekühlt | | | | | |
|---|---|---|---|--|--|
| a-LTG/i-LTG 900 | a-LTG/i-LTG 1700 | a-LTG/i-LTG 2600 | a-LTG/i-LTG 2800 | LTV 1700 | LTV 2600 |
| Bedienkonzepte | Bedienkonzepte | Bedienkonzepte | Bedienkonzepte | Bedienkonzept | Bedienkonzept |
| <ul style="list-style-type: none"> • Doppeldruck (DD) • UpDown (UD) • Powermaster (PM) | <ul style="list-style-type: none"> • Doppeldruck (DD) • UpDown (UD) • Powermaster (PM) | <ul style="list-style-type: none"> • Doppeldruck (DD) • UpDown (UD) • Powermaster (PM) | <ul style="list-style-type: none"> • Doppeldruck (DD) • UpDown (UD) • Powermaster (PM) | <ul style="list-style-type: none"> • Ventil-Drehrad | <ul style="list-style-type: none"> • Ventil-Drehrad |
| <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 110 A | <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 140 A | <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 180 A | <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 300 A | <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 150 A | <ul style="list-style-type: none"> • Schweißbereich bis 200 A |

Bedienkonzepte

**Doppeldruck (DD)**

- zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen
- wahlweise als a- und i-Ausführung

**UpDown (UD)**

- zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen
- mit Stromquellen-Fernregelung
- wahlweise als a- und i-Ausführung

**Powermaster (PM)**

- zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen
- mit Stromquellen-Fernregelung
- mit integrierter Digitalanzeige verschiedenster Schweißparameter
- mit Umschaltfunktion für Links- und Rechtshänder
- Mode-Taste: Wechsel zwischen Stromstärkeregelung und Tiptronic-Job-Betrieb
- zwei weitere frei wählbare Funktionen
- als i-Ausführung erhältlich

Highlights

Powermaster

Zusätzlich zur UpDown-Brenner-Funktionalität haben Sie mit der Digitalanzeige alles im Blick und steuern den Schweißstrom amperegenau. Zudem können Sie über den Jobspeicher blitzschnell die Einstellungen Ihrer besten Schweißjobs abrufen. Zwei frei wählbare Parameter Ihrer Anlage können zudem individuell auf das Bedienpanel gelegt, von dort jederzeit abgerufen und verändert werden.

Von der Powermaster-Funktionalität profitieren Sie an allen Lorch-Geräten mit ITC-Inside.



Technische Daten

| | | a-LTG 900 i-LTG 900 | a-LTG 1700 i-LTG 1700 | a-LTG 2600 i-LTG 2600 | a-LTG 2800 i-LTG 2800 | LTV 1700 | LTV2600 |
|----------------------|----|------------------------|--------------------------|--------------------------|--------------------------|-----------|-----------|
| Kühlart | | Gas | Gas | Gas | Gas | Gas | Gas |
| Belastung DC AC | A | 110 80 | 140 100 | 180 130 | 300 250 | 150 120 | 200 160 |
| Einschaltdauer (ED) | % | 35 | 35 | 35 | 35 | 60 | 60 |
| Elektrode Ø | mm | 1,0 - 1,6 | 1,0 - 2,4 | 1,0 - 4,0 | 1,0 - 4,0 | 1,0 - 2,4 | 1,0 - 4,0 |
| Schlauchpaketlängen | m | 4 8 | 4 8 | 4 8 | 4 8 | 4 8 | 4 8 |
| Griffschalengröße | | 1 | 1 | 2 | 2 | – | – |
| als Kaltdrahtbrenner | | – | – | o | o | – | – |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-----------|
| WIG Ventil Brenner für MicorStick- und X-Serie | | |
|  WIG Ventil Brenner LTV 1700, 4 m, 3550 | 509.6440.7 | 99,00 |
| WIG Ventil Brenner LTV 1700, 8 m, 3550 | 509.6480.7 | 142,00 |
| WIG Ventil Brenner LTV 2600, 4 m, 3550 | 505.7640.6 | 104,00 |
| WIG Ventil Brenner LTV 2600, 8 m, 3550 | 505.7680.6 | 158,00 |
| Brenner für Handy 180, HandyTIG 180 DC BasicPlus und ControlPro | | |
|  WIG-Brenner a-LTG 900-K-DD, 4 m | 513.5904.2 | 149,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 900-K-DD, 8 m | 513.5908.2 | 192,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-K-DD, 4 m | 513.6704.2 | 157,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-K-DD, 8 m | 513.6708.2 | 200,00 |
| Brenner für HandyTIG 180 DC ControlPro | | |
|  WIG-Brenner a-LTG 900-K-UD, 4 m | 513.5904.4 | 207,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 900-K-UD, 8 m | 513.5908.4 | 250,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-K-UD, 4 m | 513.6704.4 | 215,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-K-UD, 8 m | 513.6708.4 | 258,00 |
| Brenner für HandyTIG 180 AC/DC ControlPro, HandyTIG 200 AC/DC ControlPro und MicorTIG 200 DC | | |
| WIG-Brenner a-LTG 900-DD, 4 m | 513.5904.1 | 149,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 900-DD, 8 m | 513.5908.1 | 192,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 900-UD, 4 m | 513.5904.3 | 207,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 900-UD, 8 m | 513.5908.3 | 250,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-DD, 4 m | 513.6704.1 | 157,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-DD, 8 m | 513.6708.1 | 200,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 4 m | 513.6704.3 | 215,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 1700-UD, 8 m | 513.6708.3 | 258,00 |
|  WIG-Brenner a-LTG 2600-DD, 4 m | 513.7604.1 | 169,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2600-DD, 8 m | 513.7608.1 | 223,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2600-UD, 4 m | 513.7604.3 | 227,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2600-UD, 8 m | 513.7608.3 | 281,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2800-DD, 4 m | 513.7804.1 | 410,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2800-DD, 8 m | 513.7808.1 | 512,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2800-UD, 4 m | 513.7804.3 | 444,00 |
| WIG-Brenner a-LTG 2800-UD, 8 m | 513.7808.3 | 546,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
| i-Torch Powermaster-Brenner für HandyTIG 180 AC/DC ControlPro, HandyTIG 200 AC/DC ControlPro und MicorTIG 200 DC | | |
|  WIG-Brenner i-LTG 900-PM, 4 m | 513.0904.5 | 361,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 900-PM, 8 m | 513.0908.5 | 404,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 1700-PM, 4 m | 513.1704.5 | 369,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 1700-PM, 8 m | 513.1708.5 | 412,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 2600-PM, 4 m | 513.2604.5 | 381,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 2600-PM, 8 m | 513.2608.5 | 435,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 2800-PM, 4 m | 513.2804.5 | 654,00 |
| WIG-Brenner i-LTG 2800-PM, 8 m | 513.2808.5 | 756,00 |
| 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 | 28,30 |
| 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 | 16,10 |
| 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 | 25,80 |
| 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. | 590.5416.3 | 35,60 |
| 50 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5420.3 | 45,90 |
| 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. | 590.5816.3 | 26,50 |
| 50 Stäbe, 2,0 mm. | 590.5820.3 | 28,70 |

Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-----------|
| Zubehör WIG-Brenner | | |
| Keramische Gasdüsen für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600 | | |
|  Größe 4, VPE 5 Stück. | 535.8003.4 | 7,20 |
| Größe 5, VPE 5 Stück. | 535.8003.5 | 7,20 |
| Größe 6, VPE 5 Stück. | 535.8003.6 | 7,20 |
| Größe 7, VPE 5 Stück. | 535.8003.7 | 7,20 |
| Spannhülsen für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600 | | |
|  Größe 1,0mm, VPE 5 Stück. | 535.8000.1 | 8,45 |
| Größe 1,6mm, VPE 5 Stück. | 535.8000.2 | 8,45 |
| Größe 2,4mm, VPE 5 Stück. | 535.8000.3 | 8,45 |
| Größe 3,2mm, VPE 5 Stück. | 535.8000.4 | 8,45 |
| Spannhülsegehäuse für WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600 | | |
|  Größe 1,0mm, VPE 2 Stück. | 535.8001.1 | 7,30 |
| Größe 1,6mm, VPE 2 Stück. | 535.8001.2 | 7,30 |
| Größe 2,4mm, VPE 2 Stück. | 535.8001.3 | 7,30 |
| Größe 3,2mm, VPE 2 Stück. | 535.8001.4 | 7,30 |
| Wolfram-Elektroden Gold | | |
| Neuartig, lathanisiert. Sehr gute Zündeigenschaften und hohe Standzeit. Geeignet für Gleich- und Wechselstrom. Umweltverträglich, 100 % strahlungsfrei. Länge: 175 mm. Weitere Infos siehe Tabelle „Größen Wolframelektroden“. | | |
| Größe 1,0mm, VPE 10 Stück. | 535.8006.1 | 16,30 |
| Größe 1,6mm, VPE 10 Stück. | 535.8006.2 | 18,30 |
| Größe 2,4mm, VPE 5 Stück. | 535.8006.3 | 19,10 |
| Größe 3,2mm, VPE 5 Stück. | 535.8006.4 | 31,30 |
| Wolfram-Elektroden Grün | | |
| Reinwolfram, zum Schweißen von Aluminiumwerkstoffen mit Wechselstrom. Gute Kalottenbildung, sehr stabiler Lichtbogen. Nicht für Gleichstrom. Länge 175 mm. Weitere Infos siehe Tabelle „Größen Wolframelektroden“. | | |
| Größe 1,0mm, VPE 10 Stück. | 535.8005.1 | 16,30 |
| Größe 1,6mm, VPE 10 Stück. | 535.8005.2 | 18,30 |
| Größe 2,4mm, VPE 5 Stück. | 535.8005.3 | 19,10 |
| Größe 3,2mm, VPE 5 Stück. | 535.8005.4 | 31,30 |
|  Spannkappe LTV/LTG 1700/2600 kurz bei engen Platzverhältnissen. | 535.8004.1 | 5,90 |
|  Spannkappe LTV/LTG 1700/2600 lang Standardbrennerkappe, Ersatz. | 535.8004.2 | 5,60 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
| Zubehör HandyTIG-Serie | | |
|  Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker 35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0230.0 | 65,00 |
|  Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker 25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0220.0 | 48,00 |
|  Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker 35 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0130.0 | 56,00 |
|  Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker 25 mm ² , 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0120.0 | 44,00 |
|  Schweißkabelverlängerung mit Kabelbuchse und Kabelstecker 35 mm ² , 5 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0035.5 | 62,00 |
|  Druckminderer Basic Argon/CO₂ | 570.9204.0 | 49,00 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keramische Gasdüsen, Gr. 5, 1 Wolfram-Elektrode. | 551.3051.0 | 42,20 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 2,4 mm - LTG 1700/2600 3 Spannhülsen und Gehäuse, 5 keramische Gasdüsen, Gr. 6, 1 Wolfram-Elektrode. | 551.3052.0 | 44,00 |
|  WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 und 2,4 mm - LTG 1700/2600 2 Spannhülsen 1,6 mm und 2 Spannhülsen 2,4 mm, 1 Spannhülsegehäuse jeweils für 1,6 und 2,4 mm, 3 keramische Gasdüsen, jeweils in Gr. 5, 6 und 7, 1 Brennerkappe kurz und 1 Brennerkappe lang, 3 Wolframelektroden jeweils in 1,6 und 2,4 mm. | 551.3054.0 | 66,80 |

| Größen Wolframelektroden | Dicke (mm) | 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 |

EC-CLEAN 1000: SCHWEISSNÄHTE ELEKTROCHEMISCH REINIGEN UND PASSIVIEREN

EC-Clean 1000 auf einen Blick

- **Reinigen und Passivieren.** Schweißnähte reinigen und gleichzeitig passivieren ohne Einsatz von giftigen Beizchemikalien. Mit dem innovativen und effizienten Hochstromreinigungsgerät EC-Clean 1000 können Schweißnähte blitzschnell und weitestgehend umweltverträglich von Oxidationen, Anlauffarben und sogar Verzunderungen gereinigt werden.
- **Besonders effizient.** Millionen kleiner Lichtbögen an den Enden der Kohlefaserpinsel entfernen sämtliche Verunreinigungen auf hochlegierten Edelstählen und sogar auf NE-Metallen wie Kupfer.
- **Elektrochemisch und Umweltverträglich.** Die Reinigungswirkung wird durch einen hohen Strom elektrochemisch in Verbindung mit der Kraft von Lichtbögen erzielt. Dadurch kann auf giftige Beizchemikalien wie Flußsäure oder Schwefelsäure gänzlich verzichtet werden. Zum Einsatz kommen lediglich ungiftige Elektrolyte, die auch als Lebensmittelzusatzstoff E338 Verwendung finden.



- **Leistung.** Leistung satt, 1000 VA bei 100% Einschaltdauer
- **Kohlefaserpinsel.** Extra breiter Kohlefaserpinsel reinigt auch in Ecken und Kanten gründlich und schnell
- **Reinigungskraft.** Intensive und sanfte Reinigung durch Millionen von Kohlefasern
- **Standzeit.** Lange Standzeit durch hochwertige Bauteile
- **Ungiftige Elektrolyte.** Absolut ungiftige Elektrolyte in Lebensmittelqualität (E338)



EC-Clean 1000



Lieferumfang EC-Clean 1000

1 Kohlefaserpinsel Größe XL, Teflonpoliergriff, 10 mm² hochflexible Anschlussleitung (Länge 4 m), 200-A-Messingguss-Massezwinge, 0,5-kg-Cleaner- und 0,5-kg-Polisher-Elektrolyt, 1 Weithalsbehälter 500 ml, 1 Wassersprühflasche 500 ml, Kunststoffbox mit Deckel.

| Technische Daten | EC-Clean 1000 |
|------------------|--------------------|
| Leistung | 1.000 VA |
| Anschluss | 230 V/50-60 Hz |
| Gewicht | 13 kg |
| Abmessungen | 250 x 150 x 300 mm |
| Schutzklasse | IP 21 |

Reinigen und Passivieren in nur 30 Sekunden



| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-------------|
| EC-Clean 1000 Set | | |
| EC-Clean 1000 Set 1 Kohlefaserpinsel Größe XL, Teflonpoliergriff, 10 mm ² hochflexible Anschlussleitung (Länge 4 m), 200-A-Messingguss-Massezwinge, 0,5-kg-Cleaner- und 0,5-kg-Polisher-Elektrolyt, 1 Weithalsbehälter 500 ml, 1 Wassersprühflasche 500 ml, Kunststoffbox mit Deckel. | 814.0000.0 | 2.195,00 |
| Signieren | | |
| 90°-Kohle-Elektrode zum Signieren M10 | 814.0012.0 | 23,00 |
| Signierset im Kunststoffkoffer | 814.0010.0 | 100,00 |
| Signierfilz 38 x 60 mm, 10 Stück | 814.0013.0 | 4,00 |
| O-Ringe 10 Stück | 814.0014.0 | 4,00 |
| Elektrolyt zum Signieren rostfreier Stähle, 100 ml | 814.0021.0 | 9,00 |
| Neutralyt hoch konzentriert, 100 ml | 814.0022.0 | 6,00 |
| Repro- und Fotosatzkosten | 814.0023.0 | 15,00 |
| Langzeitschablone gerahmt, 1- 30 cm ² | 814.0024.0 | auf Anfrage |
| Labeldrucker PT-H500 für Bänder 18- 24 mm | 814.0025.0 | 120,00 |
| Schablonen-beschriftungsband 24 mm breit, 3 m lang | 814.0026.0 | 30,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|------------|-----------|
| Reinigen und Polieren | | |
| Carbonpinsel XL Ø 12 mm | 814.0011.0 | 54,00 |
| Cleaner Elektrolyt 2-kg-Dose | 814.0019.0 | 28,00 |
| Polisher Elektrolyt 2-kg-Dose | 814.0020.0 | 40,00 |
| Weiteres Zubehör | | |
| Weithalsbehälter mit Deckel, 500 ml | 814.0017.0 | 3,00 |
| Druck-Sprühflasche 2 l für Wasser | 814.0018.0 | 20,00 |



Dunkel Signieren



Hell Signieren



Der Lichtbogen für höchste
Wirtschaftlichkeit

MIG-MAG-SCHWEISSEN



Unsere schnellen Lösungen für höchste
Effizienz beim MIG-MAG-Schweißen:

M-Serie

68 – 71

M-Pro-Serie

72 – 81

MIG-MAG-Brenner

82 – 89

MIG-MAG-WISSEN

Metall-Inert-Gas

Metall-Aktiv-Gas

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 Schweißraupe. Das zugeführte Schutzgas schützt die Schweißzone vor dem Zutritt der Umgebungsluft.

| 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 |

Das Schutzgas.

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 eine bessere Wärmeabfuhr, 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 Luft-sauerstoff 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 marktgängig:

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.



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.

1. Brenner und Stromdüse
2. Drahtführungsseele im Schlauchpaket
3. Vorschubrollen

Diese 3 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.

SCHWEISST ZUSAMMEN, WAS ZUSAMMEN GEHÖRT.



BESTÄNDIG UND ROBUST

Für Jahrzehnte zuverlässig an Ihrer Seite

PREISWERT UND VIELSEITIG

Die Allround-Anlage für Stahl, Edelstahl und Aluminium

EINFACH UND GUT

Maximal drei Einstellungen und Sie schweißen Wertarbeit

Die M-Serie auf einen Blick

- **Beständig, robust, einfach gut.** Die Schweißanlagen der M-Serie sind für MIG-MAG-Schweißer die Geräte, mit denen sie sowohl einfach gut als auch preiswert arbeiten können.
- **Einstellautomatik.** Mit Hilfe der automatischen Anpassung der Drahtvorschubgeschwindigkeit an die gewählte Spannungsstufe unterstützt Sie die Lorch M-Serie beim Finden des perfekten Arbeitspunktes.
- **Qualitäts-Drahtvorschub.** Die Lorch M 222 und M 242 werden mit einem 2 Rollen-Drahtvorschub, die M 304 mit einem 4 Rollen-Drahtvorschub ausgeliefert.
- **Robustes Gehäuse.** Aufgrund ihres kompakten und robusten Gehäuses mit stabilen Rädern können Sie Ihre Lorch M problemlos unter der Werkbank verstauen oder die Oberseite der Maschine als Ablagefläche nutzen.
- **Doppelte Gasflaschensicherung.** Für optimale Sicherheit verfügt die Lorch M-Serie über eine doppelte Gasflaschensicherung. So können Sie Ihre Stromquelle samt Gasflasche (bis maximal 20 Liter) sicher bewegen.



- **Schweißigenschaften.** Gute Schweißigenschaften für Stahl, Edelstahl und Aluminium.
- **Betriebsarten.** Einstellung von 2-Takt-Heftschiessen, 4-Takt-Dauerschweißen oder Punkten für Punktschweißen mit frei einstellbarer Punktzeit.
- **Farbkennzeichnung der Vorschubrollen.** Die farblich gekennzeichneten Vorschubrollen der Lorch M-Serie stehen für die verschiedenen Drahtdurchmesser und erleichtern Ihnen den Austausch.



Ausführungen

| | M 222 | M 242 | M 304 |
|-------------------------------------|---|--|---|
| Schweißbereich | A 25 – 210 | 30 – 230 | 30 – 290 |
| Netzanschluss 1 ~ 230 V | ● | - | - |
| Netzanschluss 2 ~ 400 V | ● | - | - |
| Netzanschluss 3 ~ 400 V | - | ● | ● |
| Ausstattung | | | |
| integrierter 2-Rollen-Drahtvorschub | ● | ● | - |
| integrierter 4-Rollen-Drahtvorschub | - | - | ● |
| Einsatzbereich | | | |
| Anwendung | Ideal für Dünnschweißarbeiten und leichte Stahlarbeiten | Allrounderanlage für Blech- und leichte bis mittlere Stahlarbeiten | Allrounderanlage für Blech- und leichte bis schwere Stahlarbeiten |

● wahlweise ● Serienausstattung

Bedienkonzept

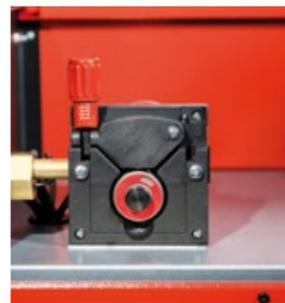


- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- mit Einstellautomatik
- 2-Takt-, 4-Takt- und Punktschweißen

Highlights

Qualitäts-Drahtvorschub

Qualitäts-Drahtvorschub mit spannungsfreier Drahteinfädung per Knopfdruck im ergonomischen Drahtvorschubraum.



2 Rollen-Drahtvorschub



4 Rollen-Drahtvorschub

Komplettes Zubehör fürs MIG-MAG-Schweißen

Im Set inklusive: Brenner ML, Werkstückleitung 25 mm², Druckminderer mit Mengen- und Inhaltsmanometer, Gasschlauch, Korbpulvenadapter K300, Netzkabel mit Stecker.



Technische Daten

| | M 222 | M 242 | M 304 |
|--------------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|
| Schweißbare Materialien | Stahl/Edelstahl/Aluminium | Stahl/Edelstahl/Aluminium | Stahl/Edelstahl/Aluminium |
| Schweißbereich | A 25 – 210 | 30 – 230 | 30 – 290 |
| Spannungseinstellungen | Stufen 6 | 7 | 12 |
| ED bei max. Strom (40°C) | % 15 | 20 | 20 |
| Strom bei 60% ED (40°C) | A 125 | 155 | 175 |
| Drahtvorschubrollen | 2 | 2 | 4 |
| Schweißbare Drähte Stahl Ø | mm 0,6 – 1,0 | 0,6 – 1,0 | 0,8 – 1,2 |
| Schweißbare Drähte Alu Ø | mm 1,0 – 1,2 | 1,0 – 1,2 | 1,0 – 1,2 |
| Empfohlene Materialdicke Stahl | mm 0,8 – 8,0 | 0,8 – 10,0 | 0,8 – 12,0 |
| Empfohlene Materialdicke Alu | mm 2,0 – 5,0 | 2,0 – 6,0 | 2,0 – 8,0 |
| Netzspannung | V 1~230/2~400 | 3~400 | 3~400 |
| Netzabsicherung, träge | A 16 | 16 | 16 |
| Netzstecker | Schuko + CEE16 | CEE16 | CEE16 |
| Maße (L x B x H) | mm 870 x 390 x 610 | 870 x 390 x 610 | 870 x 390 x 610 |
| Gewicht | kg 55 | 57 | 67 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-----------|
| M 222 Set 15/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3m. Integrierter 2 Rollen-Drahtvorschub. | 202.0222.0 | 1.291,00 |
| M 242 Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3m. Integrierter 2 Rollen-Drahtvorschub. | 202.0242.0 | 1.511,00 |
| M 304 Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4m. Integrierter 4 Rollen-Drahtvorschub. | 202.0304.0 | 1.833,00 |

DER CHAMPION IN DER WERKSTATT.



DREI SCHRITTE ZUR PERFEKTEN NAHT

Intelligente Parameter auf Knopfdruck

DREI BEDIENKONZEPTE ZUR AUSWAHL

Von Nice & Easy bis High-Performance

SECHS LEISTUNGSVARIANTEN

Inklusive MIG-Lötanlagen

Die M-Pro-Serie auf einen Blick

- **MIG-MAG-Logik.** Elektronische MIG-MAG-Logik mit 2-Takt-, 4-Takt- sowie einstellbarer Punkt- und Intervallsteuerung.
- **Einstellautomatik.** Die Einstellautomatik ermöglicht Ihnen die optimale Schweißparameter-Einstellung.
- **Intuitive Bedienung.** Eine klar strukturierte Bedienoberfläche und das abgechrägte Bedienfeld sorgen dafür, dass die Gerätesteuerung immer gut sichtbar und ergonomisch zu bedienen ist.
- **Energieeffizient.** Die Lorch M-Pro-Serie verfügt über ein integriertes Energiemanagement. So wird z.B. der Lüfter nur bei Bedarf gestartet, um unnötigen Standby-Energieverbrauch zu vermeiden.



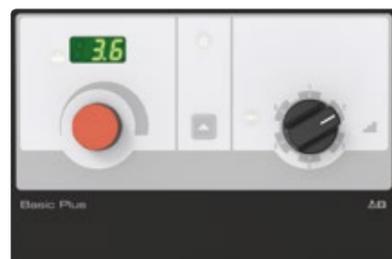
- **Robustes Gehäuse.** Das Gehäuse der Lorch M-Pro-Serie ist an die Bedürfnisse der Werkstattumgebung angepasst. Aufgrund ihres kompakten und robusten Gehäuses können Sie Ihre Stromquelle problemlos unter der Werkbank verstauen oder die Oberseite der Maschine als Ablagefläche nutzen.
- **Schräg angeordneter Brenneranschluss.** Der schräg angeordnete Brenneranschluss ermöglicht minimalen Drahtwiderstand und optimale Drahtführung.
- **Drahtvorschub.** Der 2- oder 4-Rollen-Präzisionsvorschub von Lorch gewährt Ihnen eine feine Druckeinstellung, minimalste Drahtverformung und eine exakte Drahtflucht.
- **Farbkennzeichnung der Vorschubrollen.** Die farblich gekennzeichneten Vorschubrollen der Lorch M-Pro-Serie stehen für die verschiedenen Drahtdurchmesser und erleichtern Ihnen den Austausch.
- **Innenraumbelichtung.** Leistungsstarke LEDs im Innenraum des Drahtvorschubs vereinfachen einen reibungslosen Spulwechsel und schnelle Drahtefädungen auch bei schlechten Lichtverhältnissen oder Dunkelheit.
- **Flaschenwagen.** Mit seiner niedrigen Aufnahmeplatte erleichtert Ihnen der Lorch Flaschenwagen den Wechsel von Flaschen bis 50 Liter Fassungsvermögen.

Ausführungen Kompaktanlagen



| M-Pro 170 | M-Pro 210 | M-Pro 250 | M-Pro 300 | M-Pro 150 CuSi | M-Pro 200 CuSi |
|---|---|--|---|---|---|
| Bedienkonzept <ul style="list-style-type: none"> BasicPlus | Bedienkonzepte <ul style="list-style-type: none"> BasicPlus ControlPro | Bedienkonzepte <ul style="list-style-type: none"> BasicPlus ControlPro Performance | Bedienkonzepte <ul style="list-style-type: none"> BasicPlus ControlPro Performance | Bedienkonzepte <ul style="list-style-type: none"> BasicPlus ControlPro | Bedienkonzepte <ul style="list-style-type: none"> ControlPro Performance |
| <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 170 A Netzanschluss 230 und 400 V MIG-MAG-Schweißen Dünnblech | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 210 A Netzanschluss 230 und 400 V MIG-MAG-Schweißen Dünnblech, Profilarbeiten | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 250 A Netzanschluss 400 V MIG-MAG-Schweißen Dünnblech, leichte Stahlarbeiten | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 300 A Netzanschluss 400 V MIG-MAG-Schweißen Allround bis mittlere Stahlarbeiten | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 150 A Netzanschluss 400 V MIG-Löten und MIG-MAG-Schweißen Fahrzeugbau | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 200 A Netzanschluss 400 V MIG-Löten und MIG-MAG-Schweißen Fahrzeugbau |

Bedienkonzepte



BasicPlus

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 2 Rollen-Drahtvorschub
- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen



ControlPro

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 4 Rollen-Drahtvorschub
- Volt- und Ampere-Anzeige
- benutzerorientierte Bedienung über Leuchtsymbole
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen



Performance

- „3 Schritte und Schweißen“-Bedienkonzept
- Einstellautomatik (Synergiefunktion)
- mit 4 Rollen-Drahtvorschub
- Volt- und Ampere-Anzeige
- Digastep-Elektronik mit 21 Spannungsstufen
- modernes Bedienkonzept mit Grafikdisplay (OLED)
- Umschaltung 2-Takt/4-Takt/Punkten/Intervall-Schweißen
- Tiptronic-Jobspeicher für 10 Schweißaufgaben
- Möglichkeit zum Anschluss der Lorch Powermaster-Fernregelbrenner

Ausführungen Kofferanlagen



| M-Pro 250 Kofferanlage | M-Pro 300 Kofferanlage |
|--|---|
| Variante <ul style="list-style-type: none"> ControlPro | Variante <ul style="list-style-type: none"> ControlPro |
| <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 250 A Netzanschluss 400 V MIG-MAG-Schweißen Dünnblech, leichte Stahlarbeiten | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 300 A Netzanschluss 400 V MIG-MAG-Schweißen Allround bis mittlere Stahlarbeiten |

Highlights

Drahtvorschub mit Präzision

Nur ein echter Präzisionsvorschub gewährt feine Druckeinstellung, minimalste Drahtverformung und eine exakte Drahtflucht. Ermöglicht wird das durch den hochwertigen 2 Rollen- oder 4 Rollen-Qualitätsvorschub von Lorch. Für absolut geringen Drahtwiderstand ist der Drahtvorschub schräg angeordnet. Die Draht-einfädeler erfolgt einfach und spannungsfrei auf Knopfdruck. Der Bedienknopf befindet sich genau dort, wo man ihn benötigt - beim Drahtvorschub im Maschineninnenraum.



2 Rollen-Drahtvorschub



4 Rollen-Drahtvorschub

Synergie pur durch Einstellautomatik

Wählen Sie in der Kennlinien-Tabelle die gewünschte Material-, Draht- und Gas-Kombination. Stellen Sie die abgelesene Nummer am Kennlinien-Wahlschalter im Drahtvorschubraum ein. Bei der Performance-Bedienung erfolgt die Auswahl über das OLED-Display.



Synergievorwahl der BasicPlus und ControlPro



Synergievorwahl der Performance

Separater, abnehmbarer Vorschubkoffer

Bei Kofferanlagen: Der auf der Stromquelle stabil gelagerte Drahtvorschubkoffer lässt sich leicht schwenken und ist mit Hilfe des angebrachten Handgriffs einfach abnehmbar und tragbar. Im 4 Rollen-Qualitätsvorschub untergebracht ist auch die Einstellautomatik für die richtige Material-, Draht- und Gas-Kombination. Die Draht-Feinkorrektur erfolgt über das ergonomische, schräg am Vorschubkoffer angebrachte Bedienfeld.

Bleiben Sie bei der Arbeit. Bis zu 20 m Reichweite.



Zwischenschlauchpakete mit bis zu 15 Meter



Je nach Brennerlänge bis zu 5 Meter



Lorch M-Pro 150 CuSi und M-Pro 200 CuSi

Wer heute ein Fahrzeug nicht exakt den Anforderungen entsprechend schweißt oder in einem ungeeigneten Fall zur MIG-Lötanlage greift, kann das Auslösen des Airbags verzögern oder die Blechstruktur und Korrosionsschutz zerstören. Tailored Blanks, höherfeste Stahlbleche oder die Zinkschicht bringen gewöhnliche MIG-MAG-Anlagen ins Aus. Die Temperatur ist zu hoch, der Werkstoff verzieht sich. Höher-feste Stahlbleche gibt es heute im Karosseriebau aber immer mehr – eine MIG-Lötanlage (mit CuSi – Kupfer-Silizium-Draht) wird unumgänglich. Die Lorch M-Pro 150 CuSi und die M-Pro 200 CuSi erfüllen hier die Träume jedes Karosseriebauers. Bleche von 0,5 mm werden mit niedriger Energieeinbringung ab 15 Ampere verbunden und können so dem Standard entsprechen, der für die Sicherheit notwendig ist.



Technische Daten M-Pro Serie

| | | M-Pro 170 | M-Pro 210 | M-Pro 250 | M-Pro 300 | M-Pro 150 CuSi | M-Pro 200 CuSi |
|----------------------------------|----|-----------------------------|-----------------|-----------------|-----------------|--|-----------------|
| Schweißbereich | | | | | | | |
| Schweißbare Materialien | | Stahl, Edelstahl, Aluminium | | | | Stahl, Edelstahl, Aluminium, verzinkte und hochlegierte Bleche | |
| MIG-MAG | A | 25 - 170 | 25 - 210 | 30 - 250 | 30 - 300 | 15 - 150 | 15 - 200 |
| Spannungseinstellung | | 6 Stufen | 12 Stufen | 12/21* Stufen | 12/21* Stufen | 7 Stufen | 12/21* Stufen |
| ED bei max. Strom (25°C 40°C) | % | 25 15 | 25 15 | 35 25 | 35 25 | 60 40 | 30 20 |
| Strom bei 100% ED (25°C 40°C) | A | 90 70 | 90 75 | 185 150 | 205 170 | 120 100 | 125 100 |
| Schweißbare Drähte | | | | | | | |
| Stahl Ø | mm | 0,6 - 0,8 | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,2 | 0,6 - 0,8 | 0,6 - 1,0 |
| Aluminium Ø | mm | 1,0 | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 0,8 - 1,0 | 0,8 - 1,2 |
| CuSi Ø | mm | - | - | - | - | 0,8 - 1,0 | 0,8 - 1,0 |
| Schweißbare Materialdicke | | | | | | | |
| Stahl | mm | 0,8 - 6,0 | 0,8 - 8,0 | 0,8 - 10,0 | 0,8 - 12,0 | 0,5 - 6,0 | 0,5 - 8,0 |
| Aluminium | mm | 2,0 - 4,0 | 2,0 - 5,0 | 2,0 - 6,0 | 2,0 - 8,0 | 2,0 - 5,0 | 2,0 - 6,0 |
| Gerät | | | | | | | |
| Netzspannung | V | 1~230/2~400 | 1~230/2~400 | 3~400 | 3~400 | 3~400 | 3~400 |
| Netzabsicherung | | 16 A träge | 16 A träge | 16 A träge | 16 A träge | 16 A träge | 16 A träge |
| Netzstecker | | Schuko + CEE16 | Schuko + CEE16 | CEE16 | CEE16 | CEE16 | CEE16 |
| Maße (L x B x H) | mm | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 | 880 x 400 x 755 |
| Gewicht | kg | 65 | 69 | 71 | 80 | 66 | 68 |

* Bei Performance-Ausführung

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|------------|-----------|
| M-Pro 170 | | | |
|  | M-Pro 170 BasicPlus Set 15/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0170.1 | 1.504,00 |
| | M-Pro 170 BasicPlus Set 15/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0170.2 | 1.515,00 |
| M-Pro 210 | | | |
|  | M-Pro 210 BasicPlus Set 15/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0210.1 | 1.791,00 |
| | M-Pro 210 BasicPlus Set 15/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0210.2 | 1.802,00 |
| | M-Pro 210 BasicPlus Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0210.3 | 1.841,00 |
| | M-Pro 210 BasicPlus Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0210.4 | 1.852,00 |
|  | M-Pro 210 ControlPro Set 15/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0211.1 | 2.008,00 |
| | M-Pro 210 ControlPro Set 15/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0211.2 | 2.019,00 |
| | M-Pro 210 ControlPro Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0211.3 | 2.058,00 |
| | M-Pro 210 ControlPro Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0211.4 | 2.069,00 |
| M-Pro 250 | | | |
|  | M-Pro 250 BasicPlus Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0250.1 | 2.134,00 |
| | M-Pro 250 BasicPlus Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0250.2 | 2.145,00 |
|  | M-Pro 250 ControlPro Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0251.1 | 2.351,00 |
| | M-Pro 250 ControlPro Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0251.2 | 2.362,00 |
|  | M-Pro 250 Performance Set 24/3 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 2400 PM, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0252.5 | 2.812,00 |
| | M-Pro 250 Performance Set 24/4 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 2400 PM, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0252.6 | 2.823,00 |

Alle Sets mit Qualitätsbrenner, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------|-----------|
| M-Pro 250 Koffernanlagen | | | |
|  | M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage ZW 1m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 1m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0250.2 | 3.214,00 |
| | M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage ZW 5m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 5m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0252.2 | 3.346,00 |
| | M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage ZW 10m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 10m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0254.2 | 3.511,00 |
| | M-Pro 250 ControlPro Kofferanlage ZW 15m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 15m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0256.2 | 3.676,00 |
| M-Pro 300 | | | |
|  | M-Pro 300 BasicPlus Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0300.1 | 2.423,00 |
| | M-Pro 300 BasicPlus Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0300.2 | 2.434,00 |
| | M-Pro 300 BasicPlus Set 38/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 3800, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0300.3 | 2.491,00 |
| | M-Pro 300 BasicPlus Set 38/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0300.4 | 2.512,00 |
|  | M-Pro 300 ControlPro Set 25/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0301.1 | 2.640,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Set 25/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0301.2 | 2.651,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Set 38/3 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 3800, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0301.3 | 2.708,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Set 38/4 MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0301.4 | 2.729,00 |
|  | M-Pro 300 Performance Set 24/3 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 2400 PM, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0302.5 | 3.101,00 |
| | M-Pro 300 Performance Set 24/4 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 2400 PM, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0302.6 | 3.112,00 |
| | M-Pro 300 Performance Set 38/3 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 3800 PM, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0302.7 | 3.139,00 |
| | M-Pro 300 Performance Set 38/4 PM MIG-MAG Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 3800 PM, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0302.8 | 3.160,00 |

Alle Sets mit Qualitätsbrenner, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------|-----------|
| M-Pro 300 Kofferanlagen | | | |
|  | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 1 m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 1 m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0300.2 | 3.503,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 5 m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 5 m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0302.2 | 3.635,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 10 m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 10 m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0304.2 | 3.800,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 15 m Set 25/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 15 m, Set mit Brenner ML 2500, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0306.2 | 3.965,00 |
|  | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 1 m Set 38/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 1 m, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0300.4 | 3.581,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 5 m Set 38/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 5 m, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0302.4 | 3.713,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 10 m Set 38/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 10 m, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0304.4 | 3.878,00 |
| | M-Pro 300 ControlPro Kofferanlage ZW 15 m Set 38/4 MIG-MAG Kofferanlage, fahrbar, Zwischenschlauchpaket 15 m, Set mit Brenner ML 3800, 4 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 222.0306.4 | 4.043,00 |
| M-Pro CuSi | | | |
|  | M-Pro 150 CuSi BasicPlus Set 15/3 MIG-Löt Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3 m. 2 Rollen-Qualitäts-Vorschub. | 218.0150.1 | 1.815,00 |
| | M-Pro 150 CuSi ControlPro Set 15/3 MIG-Löt Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 1500, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0151.1 | 2.032,00 |
|  | M-Pro 200 CuSi ControlPro Set 24/3 MIG-Löt Kompaktanlage, fahrbar, Set mit Brenner ML 2400, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0201.1 | 2.395,00 |
| | M-Pro 200 CuSi Performance Set 24/3 PM MIG-Löt Kompaktanlage, fahrbar, 21 Spannungsstufen, Set mit Powermaster-Brenner ML 2400 PM, 3 m. 4 Rollen-Präzisions-Vorschub. | 218.0202.5 | 2.826,00 |

Alle Sets mit Qualitätsbrenner, Werkstückleitung, Korbspulenadapter K300 und Druckminderer.

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) | |
|--|--|--|----------------|-------|
|  | Automatik-Schweißhelm Autoprotect Flex-Pro 8-12 Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44 x 93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufen, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben, flexibles Kopfband und allerbesten Tragekomfort. | 550.5370.0 | 195,00 | |
| | Kopfband mit Montage-Set | 550.5278.0 | 35,00 | |
| | Stirnband Baumwolle (VPE=2) | 550.5324.4 | 7,20 | |
| | Vorsatzscheiben innen (VPE=5) | 550.5258.0 | 18,50 | |
| | Vorsatzscheiben außen (VPE=10) | 550.5272.0 | 26,70 | |
| | Vorsatzscheiben außen, extra kratzfest (VPE=10) Frontabdeckung schwarz | 550.5273.0 550.5374.0 | 46,90 20,40 | |
|  | Automatik-Schweißhelm RED by Lorch Flex 9-13 Schutzstufen DIN 9 bis DIN 13. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode und MIG-MAG. Sichtfeld mit 40 x 96 mm. Mit Solarpanel und Schleifmodus. | 550.5330.0 | 101,00 | |
| | Vorsatzscheiben-Set 5+1 5 Vorsatzscheiben außen, 1 Vorsatzscheibe innen. | 550.5330.1 | 10,20 | |
|  | MIG-MAG Schutzhandschuhe Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein. | 535.8210.0 | 9,80 | |
| Drahtvorschubrollen | | | | |
| Die Antriebsrollen der Drahtvorschubeinheiten müssen jeweils dem verschweißten Draht angepasst werden. Die Werkzeugausrüstung entnehmen Sie den technischen Daten. | | | | |
|  | für die M-Serie | Vorschubrollen mit 2-Rollen-Drahtvorschub, Ø 30 mm | | |
| | | 0,6 / 0,8 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8700.0 | 32,00 |
| | | 0,8 / 1,0 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8701.0 | 32,00 |
| | | 1,0 / 1,2 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8710.0 | 32,00 |
|  | | 1,0 / 1,2 mm, Aluminium | 620.8710.1 | 35,00 |
| | | Vorschubrollen mit 4-Rollen-Drahtvorschub, Ø 30 mm | | |
| | | 0,6 / 0,8 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8940.0 | 35,00 |
| | | 0,8 / 1,0 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8709.0 | 35,00 |
| | 1,0 / 1,2 mm, Stahl/Edelstahl | 620.8941.0 | 35,00 | |
| | 1,0 / 1,2 mm, Aluminium | 620.8953.0 | 38,00 | |
| für die M- und M-Pro-Serie | | | | |
| Beim 4-Rollen-Antrieb dieser Anlagen sind immer 2 Vorschubrollen notwendig. Bitte bei Bestellung beachten. | | | | |
|  | | Vorschubrollen für Stahl/Edelstahldrähte, Ø 37 mm | | |
| | | 0,6 / 0,8 mm, ST TYP 37 SF | 620.8960.0 | 35,00 |
| | | 0,8 / 1,0 mm, ST TYP 37 SF | 620.8960.2 | 35,00 |
| | | 1,0* / 1,2 mm, ST TYP 37 SF (*auch für 0,9 mm Draht einsetzbar) | 620.8960.4 | 35,00 |
| | 1,2 / 1,6 mm, ST TYP 37 SF | 620.8960.6 | 35,00 | |
|  | | Vorschubrollen für Aluminium und Lötdrähte, Ø 37 mm | | |
| | | 0,8 / 1,0 mm, AL TYP 37 SF | 620.8961.0 | 38,00 |
| | | 1,0 / 1,2 mm, AL TYP 37 SF | 620.8961.2 | 38,00 |
| | | 1,2 / 1,6 mm, AL TYP 37 SF | 620.8961.4 | 38,00 |
|  | | Vorschubrollen für Aluminium und Lötdrähte, Ø 37 mm | | |
| | | 1,2 / 1,6 mm, R TYP 37 SF | 620.8962.0 | 41,00 |
| | 1,6 / 2,4 mm, R TYP 37 SF | 620.8962.2 | 41,00 | |
|  | Adapter für Kleinspulen Dieser Adapter wird benötigt, wenn Kunststoffspulen mit 200 mm Ø eingesetzt werden. Er dient als Distanzstück und garantiert einen zuverlässigen Drahteinlauf. | 620.9650.0 | 22,00 | |
| |  | Adapter für Korbspulen K 300 Zum Einsatz der Korbspulen in die Drahtrollenaufnahme wird der Korbspulenadapter K300 benötigt. | 551.9020.0 | 14,00 |

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwert- bzw. Umsatzsteuer

LORCH MIG-MAG BRENNER. GASGEKÜHLT VON 150 A BIS 320 A.

Die MIG-MAG-Brenner-Serie auf einen Blick

- **Robust.** Die robuste Bauweise mit geschraubten, schlagunempfindlichen Griffschalen, widerstandfähigem Brenntaster und elastischem Gummiknickschutz am Kugelgelenk sorgt für eine lange Lebensdauer.
- **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.
- **Zuverlässig.** Die isolierte Drahtspirale sorgt für eine zuverlässige Drahtförderung.
- **Variabel.** Das zugehörige Schlauchpaket ist als 3-m-, 4-m- und 5-m-Variante erhältlich.
- **Flexibilität.** Sein hochwertiges Kugelgelenk am Handgriff mit elastischem Gummiknickschutz sorgt für einen optimalen Bewegungsradius beim Brenner. Das leichte und biegsame Bikoxkabel ermöglicht flexibles Arbeiten in unterschiedlichen Positionen.
- **Ergonomie.** Die ergonomisch geformte Griffschale sorgt für optimales Handling und Balance in allen Positionen. Durch die Softgripeinlage ist eine bequeme Handhabung garantiert, damit Sie lange ermüdungsfrei schweißen können.
- **Powermaster-Bedienung.** In der Powermaster-Variante regeln Sie wichtige Parameter, wie die Einstellungen Ihrer Schweißjobs, direkt am Brenner.
- **Tiptronic.** Mit Tiptronic speichern Sie für jede Naht die Idealeinstellung in der benötigten Reihenfolge ab. Über den Jobspeicher können Sie dann bis zu 100 Arbeitswerte hintereinander abrufen. (Powermaster Ausführung)



Ausführungen



| Gasgekühlt | | | |
|---|--|---|---|
| ML 1500 | ML 2500 | ML 2400 | ML 3800 |
| Bedienkonzepte | Bedienkonzepte | Bedienkonzept | Bedienkonzepte |
| <ul style="list-style-type: none"> Standard Powermaster | <ul style="list-style-type: none"> Standard | <ul style="list-style-type: none"> Standard Powermaster | <ul style="list-style-type: none"> Standard Powermaster |
| <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 180 A | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 230 A | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 250 A | <ul style="list-style-type: none"> Schweißbereich bis 320 A |

Bedienkonzepte

**Standard**

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb

**Powermaster (PM)**

- großer Bedientaster zum Ein- und Ausschalten
- geeignet für 2-Takt- und 4-Takt-Betrieb
- mit Up-Down-Funktion für Stromquellen-Fernregelung
- Digitalanzeige von Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit oder Lichtbogenlängenkorrektur
- Mode-Taste für Wechsel zwischen den verschiedenen Schweißparametern und Auswahl des Schweißjobs im Tiptronic-Job-Betrieb

Highlights

Powermaster-Bedienung

- Display:** Anzeige der aktuellen Schweißleistung, Materialdicke, Drahtvorschubgeschwindigkeit, Dynamik oder Lichtbogenlängenkorrektur (identisch mit der Digitalanzeige der Stromquelle). Bei aktiviertem Tiptronic-Modus werden die aktuellen Job-Nummern angezeigt.
- Brennerwippe:** Zur Veränderung der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zum Wechseln der Jobs.
- Modus-Taste:** Zum Umschalten der verschiedenen Schweißparameter. Im Tiptronic-Modus zur Auswahl des Job-Satzes.



Technische Daten

| | | ML 1500 | ML 2500 | ML 2400 | ML 3800 |
|--------------------------------------|----|------------|-----------|------------|------------|
| Kühlart | | Gas | Gas | Gas | Gas |
| Belastung CO ₂ Mischgas | A | 180 150 | 230 200 | 250 220 | 320 270 |
| Einschaltdauer (ED) | % | 60 | 60 | 60 | 60 |
| Draht Ø | mm | 0,6 - 1,0 | 0,8 - 1,2 | 0,8 - 1,2 | 0,8 - 1,6 |
| Griffschalen | | 1 2 (PM) | 1 | 1 2 (PM) | 1 2 (PM) |
| Schlauchpaketlängen | m | 3 4 | 3 4 5 | 3 4 5 | 3 4 5 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|-------------------|
| Brenner und Zubehör für die M- und M-Pro-Serie | | |
| Standard-Brenner | | |
| Die Ergonomie, das hochflexible Schlauchpaket, der verschleißfeste Brennerhals und beste Stromübertragung ergeben bei diesen Brennern ein optimales Schweißverhalten und eine Standzeit, die sich rechnet. | | |
|  | Brenner ML 1500 | |
| | ML 1500, 3 m lang | 503.1500.3 71,00 |
| | ML 1500, 4 m lang | 503.1500.4 82,00 |
| | Brenner ML 2500 | |
| | ML 2500, 3 m lang | 503.2500.3 109,00 |
| | ML 2500, 4 m lang | 503.2500.4 120,00 |
| | ML 2500, 5 m lang | 503.2500.5 151,00 |
| | Brenner ML 2400 | |
| | ML 2400, 3 m lang | 503.2400.3 139,00 |
| | ML 2400, 4 m lang | 503.2400.4 150,00 |
| | ML 2400, 5 m lang | 503.2400.5 181,00 |
| | Brenner ML 3800 | |
| | ML 3800, 3 m lang | 503.3800.3 177,00 |
| | ML 3800, 4 m lang | 503.3800.4 198,00 |
| | ML 3800, 5 m lang | 503.3800.5 241,00 |
| Brenner für M-Pro Performance | | |
| Powermaster-Brenner | | |
| Kein Hin-und-her-Laufen mehr, um Korrekturen an der Maschine vorzunehmen. Ein Fingerdruck am Brenner genügt. So steuert man heute den Prozess. Wer einmal so gearbeitet hat, will es niemals mehr vermissen. | | |
|  | Brenner ML 1500 Powermaster | |
| | ML 1500 Powermaster, 3 m lang | 503.1501.3 253,00 |
| | ML 1500 Powermaster, 4 m lang | 503.1501.4 264,00 |
| | Brenner ML 2400 Powermaster | |
| | ML 2400 Powermaster, 3 m lang | 503.2401.3 321,00 |
| | ML 2400 Powermaster, 4 m lang | 503.2401.4 332,00 |
| | ML 2400 Powermaster, 5 m lang | 503.2401.5 363,00 |
| | Brenner ML 3800 Powermaster | |
| | ML 3800 Powermaster, 3 m lang | 503.3801.3 359,00 |
| | ML 3800 Powermaster, 4 m lang | 503.3801.4 380,00 |
| | ML 3800 Powermaster, 5 m lang | 503.3801.5 423,00 |
| Brenner für M-Pro 150 CuSi und M-Pro 200 CuSi | | |
|  | Brenner ML 1500 CuSi für die M-Pro 150 Cusi | |
| | Speziell für Karosseriearbeiten. Kompakte, handliche Bauweise. 3 m | 503.1504.3 105,00 |
| | Brenner ML 2400 CuSi für die M-Pro 200 Cusi ControlPro | |
| | Universalbrenner für den gesamten Leistungsbereich. 3 m | 503.2407.3 161,00 |
|  | Brenner ML 2400 CuSi Powermaster M-Pro 200 CuSi Performance | |
| | Universalbrenner für den gesamten Leistungsbereich. 3 m | 503.2406.3 343,00 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|---|------------------|
|  | MIG-MAG Brennerhalter | |
| | Brennerhalter für die Anlagen der M-Pro Serie. Erhältlich entweder für links- oder rechtsseitige Montage. | |
| | Brennerhalter rechts | 570.8050.0 28,00 |
| | Brennerhalter links | 570.8052.0 28,00 |
|  | Brenner-Verschleißteile-Set für ML 1500 | |
| | Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen 0,8 mm, 10 Haltefedern. | 551.1508.0 48,90 |
| | Brenner-Verschleißteile-Set für ML 2500 | |
| | Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen 1,0 mm, 10 Haltefedern. | 551.2510.0 52,20 |
| | Brenner-Verschleißteile-Set für ML 2400 | |
| | Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen 1,0 mm, 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler. | 551.2124.0 48,00 |
| | Brenner-Verschleißteile-Set für ML 3800 | |
| | Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen 1,0 mm, 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler. | 551.2138.0 75,10 |
|  | Werkstückleitungen 25 | |
| | mit Massezange und Stecker 25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0120.0 44,00 |
| | Werkstückleitungen 35 | |
| | mit Massezange und Stecker 35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm. | 551.0130.0 56,00 |
|  | Brenner-Erstausrüstungsset für Brenner ML 1500, 4 m | |
| | Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1021.0 27,05 |
| | Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktdüse, 5 Stromdüsen 0,8 mm, 1 Innenspirale blau 0,6-0,9 mm, 3 Haltefedern, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | |
|  | Brenner-Erstausrüstungsset für Brenner ML 2500, 4 m | |
| | Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1023.0 31,00 |
| | Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktdüse, 5 Stromdüsen 1,0 mm, 1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm, 3 Haltefedern, 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | |
|  | Brenner-Erstausrüstungsset für Brenner ML 2400, 4 m | |
| | Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1024.0 28,20 |
| | Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktdüse, 5 Stromdüsen 1,0 mm, 1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm, 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | |
|  | Brenner-Erstausrüstungsset für Brenner ML 3800, 4 m | |
| | Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. | 551.1038.0 46,10 |
| | Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Gasdüse zylindrisch, 5 Stromdüsen 1,0 mm, 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler, 1 Innenspirale rot 1,0-1,2 mm, 1 Lorch Trennspray 400 ml. | |
|  | 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. | 551.9000.0 5,30 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|------------|-----------|
|  Umrüstsatz Aluminium So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Aluminiumdraht 1,0 bzw. 1,2 mm um. 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. | 551.2014.0 | 27,00 |
|  Umrüstsatz Edelstahl, 0,6/0,9 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht um. 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. | 551.2015.0 | 34,80 |
| Umrüstsatz Edelstahl, 1,0/1,2 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahldraht 1,0 bzw. 1,2 mm um. 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. | 551.2015.2 | 26,90 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|----------------------------------|
| Innenspiralen für ML 1500, ML 2500, ML 2400, ML 3800 | | |
|  Innenspirale für Stahldraht 0,6 - 0,9 mm, Blau Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner | 535.8300.1 535.8300.2 | 6,40 8,20 |
| Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, Rot Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner Für 5 m Brenner | 535.8300.3 535.8300.4 535.8300.5 | 6,40 8,20 9,00 |
|  Ersatzbrennerhäuse passend für: ML 1500 ML 2500 ML 2400 ML 3800 | 535.8400.1 535.8400.2 535.8400.3 535.8400.6 | 12,80 25,00 35,40 45,10 |
|  Stromdüsen für Brenner ML 1500 0,6 mm, M6, VPE 5 0,8 mm, M6, VPE 5 1,0 mm, M6, VPE 5 | 535.8101.1 535.8101.2 535.8101.3 | 6,70 6,70 6,70 |
| für Aludraht 1,0 mm, M6, VPE 5 1,2 mm, M6, VPE 5 | 535.8101.5 535.8101.6 | 8,20 8,20 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|------------------------------|
|  Stromdüsen für Brenner ML 2500, ML 2400 0,6 mm, M6, VPE 5 0,8 mm, M6, VPE 5 1,0 mm, M6, VPE 5 1,2 mm, M6, VPE 5 | 535.8106.1 535.8106.2 535.8106.3 535.8106.4 | 7,20 7,20 7,20 7,20 |
| für Aludraht 1,0 mm, M6, VPE 5 1,2 mm, M6, VPE 5 | 535.8106.5 535.8106.6 | 8,70 8,70 |
|  Stromdüsen für Brenner ML 3800 0,8 mm, M8, VPE 10 1,0 mm, M8, VPE 10 1,2 mm, M8, VPE 10 | 535.8108.2 535.8108.3 535.8108.4 | 13,70 13,70 13,70 |
| für Aludraht 1,0 mm, M8, VPE 10 1,2 mm, M8, VPE 10 | 535.8108.5 535.8108.6 | 16,70 16,70 |
|  Haltefedern für Gasdüsen Für ML 1500, VPE 10 Für ML 2500, VPE 10 | 535.8100.9 535.8105.9 | 10,20 10,70 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|-------------------------|
|  Düsenstöcke Für ML 2400, VPE 2 Für ML 2500, VPE 2 Für ML 3800, VPE 2 | 535.8120.4 535.8106.9 535.8107.6 | 5,10 4,70 10,70 |
|  Gasverteiler Für ML 2400, VPE 2 | 535.8120.3 | 4,30 |
|  Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 1500 Gasdüse konisch, VPE 3 Gasdüse zylindrisch, VPE 3 Punktdüse, VPE 3 | 535.8100.1 535.8100.2 535.8100.3 | 9,50 10,60 17,60 |
|  Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 2500 Gasdüse konisch, VPE 3 Gasdüse zylindrisch, VPE 3 Punktdüse, VPE 3 | 535.8105.1 535.8105.2 535.8105.3 | 11,30 12,80 21,20 |
|  Gasdüsen steckbar, für Brenner ML 2400 Gasdüse konisch, VPE 3 Gasdüse zylindrisch, VPE 3 | 535.8120.1 535.8120.2 | 13,10 14,30 |
|  Gasdüsen schraubbar, für Brenner ML 3800 Gasdüse konisch, VPE 2 Gasdüse zylindrisch, VPE 2 | 535.8110.0 535.8110.1 | 25,80 25,80 |
|  Spezialzange MIG-MAG 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse. Für Brenner ML 1500, ML 2400 Für Brenner ML 3800, MW 5500 | 535.8225.1 535.8226.1 | 25,10 25,10 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|--|
| Schweißdraht | | |
|  Stahl-Draht 1) G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Kleinspule D200, 5 kg. G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg. G3Si1, 1,0 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg. G3Si1, 1,2 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg. | 590.0008.1 590.0008.6 590.0010.4 590.0012.4 | 28,20 61,40 61,80 58,90 |
|  Aluminium-Draht 1) AlMg5, 1,0 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg. AlMg5, 1,2 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg. | 590.0410.0 590.0412.0 | 51,80 46,90 |
|  Edelstahl-Draht 1) 1.4316, 0,8 mm zum Verschweißen von Edelstahl (V2A). Kleinspule D200, 5,0 kg. CuSi3-Draht für verzinkte Bleche 1) 0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg. 0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg. 1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg. 1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg. | 590.0208.1 590.1008.1 590.1008.3 590.1010.1 590.1010.3 | 136,20 170,40 434,40 163,30 425,80 |
|  CuAl8-Draht für hochlegierte Bleche 1) 0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg. 0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg. 1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg. 1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg. | 590.1108.1 590.1108.3 590.1110.1 590.1110.3 | 163,40 417,80 156,70 409,70 |

1) Preisanpassung bei Rohstoffveränderungen möglich.

Schutzausrüstung für alle
Schweißverfahren

ARBEITS- SCHUTZ



Unsere Lösungen für Ihre Sicherheit:

Lorch Schweißerkleidung und Zubehör ab Seite 91.

| | Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|------------|-----------|
| Zubehör | | | |
|  | Automatik-Schweißhelm RED by Lorch Flex 9-13 Schutzstufen DIN 9 bis DIN 13. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode und MIG-MAG. Sichtfeld mit 40 x 96 mm. Mit Solarpanel und Schleifmodus. | 550.5330.0 | 101,00 |
| | Vorsatzscheiben-Set 5+1 5 Vorsatzscheiben außen, 1 Vorsatzscheibe innen. | 550.5330.1 | 10,20 |
|  | Automatik-Schweißhelm Autoprotect Flex-Pro 8-12 Schutzstufen DIN 8 bis DIN 12. Optimale Sicht und Schutz bei Elektrode, MIG-MAG und WIG. Sichtfeld mit 44 x 93 mm. LED-Anzeige der eingestellten Schutzstufen, einfaches Austauschen der Vorsatzscheiben, flexibles Kopfband und allerbesten Tragekomfort. | 550.5370.0 | 195,00 |
| | Kopfband mit Montage-Set | 550.5278.0 | 35,00 |
| | Stirnband Baumwolle (VPE=2) | 550.5324.4 | 7,20 |
| | Vorsatzscheiben innen (VPE=5) | 550.5258.0 | 18,50 |
| | Vorsatzscheiben außen (VPE=10) | 550.5272.0 | 26,70 |
| | Vorsatzscheiben außen, extra kratzfest (VPE=10) | 550.5273.0 | 46,90 |
| | Frontabdeckung schwarz | 550.5374.0 | 20,40 |
|  | Schweißplatz-Ausrüstungen Professionelle Schweißplatzausrüstung mit hochflexiblem Schweißkabel, Elektrodenhalter und Masseklemme, Schweißschild EN 166, Schweißgläser DIN 4646/4647, Drahtbürste und Schlackenhammer. | | |
| | 25 mm ² , Kabel: 4 m Elektrode, 3 m Masse, Stecker 9 | 550.5506.0 | 87,00 |
| | 25 mm ² , Kabel: 4 m Elektrode, 3 m Masse, Stecker 13 | 550.5503.0 | 92,00 |
| | 35 mm ² , 2 x 4 m, Stecker 13 | 550.5504.0 | 129,00 |
| | 50 mm ² , 2 x 4 m, Stecker 13 | 550.5505.0 | 147,00 |
|  | Schweißschild Handschild EN 166, PE schwarz | 550.5120.0 | 8,50 |
| | 10 Vorsatzgläser, 90 x110 mm, klar | 535.8200.1 | 4,80 |
| | 5 Schweißer-Schutzgläser, DIN EN 166/169, 90 x110 mm, Schutzstufe 9 | 535.8200.2 | 11,50 |
| | 5 Schweißer-Schutzgläser, DIN EN 166/169, 90 x110 mm, Schutzstufe 10 | 535.8200.3 | 11,50 |
| | 5 Schweißer-Schutzgläser, DIN EN 166/169, 90 x110 mm, Schutzstufe 11 | 535.8200.4 | 11,50 |

Lorch Schweißerkleidung

Moderner Look, starker Schutz.
Professionelle Arbeitskleidung
in echter Lorch-Qualität.

- ausgezeichneter Schutz gegen Hitze und Flammen durch Proban-FR Ausrüstung
- hoher Tragekomfort durch Spezialgewebe aus 75% Baumwolle und 25% Polyester
- robuste Qualität mit ca. 360 g/m² Materialstärke
- extrem widerstandsfähige Spezialnähte
- optimaler UV-Schutz
- hervorragende Formbeständigkeit
- brillante Farben
- moderner Schnitt
- viele clevere und nützliche Details

DIN Geprüfte Qualität mit System



DIN EN ISO 11611
Schutzkleidung für Schweißen
und verwandte Verfahren



DIN EN ISO 11612
Schutzkleidung zum Schutz
gegen Hitze und Flammen



DIN EN 61482-1-2 Klasse 1
Kleidung gegen die thermischen
Gefahren eines elektrischen Lichtbogens



DIN EN ISO 15797
Kleidung für industrielle Wasch-
und Ausrüstungsverfahren

Schweißermantel

In anthrazit/rot.
Extra tiefe Taschen links
und rechts mit genügend
Platz z.B. für Ihre Draht-
zange.



5-Pocket-Schweißer-Jeans

In anthrazit.
Kombiniert den Schnitt einer
echten Jeans mit den Schutz-
eigenschaften professioneller
Schweißerkleidung.

Erleben Sie Schweißerkleidung, die von Schweißern für Schweißer entwickelt wurde und auch einem professionellen Auftritt Rechnung trägt. Moderne Schnitte, praktische Detailgestaltung und hochwertige Verarbeitung lassen den Schweißer von heute seine Arbeit in einem attraktiven Look verrichten. Profitieren Sie von einer speziellen Fasermischung mit Proban-FR Ausrüstung und 75% Baumwoll-Anteil, die höchstmögliche Sicherheit mit hervorragender Formbeständigkeit und maximalem Tragekomfort verbindet.



Die Kombination aus Stehkragen und Schweißer-Cap verhindert das Eindringen von Schweißspritzern im Nackenbereich.



Integrierte Brusttasche mit verdeckter Öffnung zum Schutz gegen das Eindringen von Spritzern. So groß, dass auch ein Smartphone reinpasst.



Praktische Kugelschreibertasche am linken Ärmel, mit der Sie Stift oder anderes Werkzeug mit Halte-Clip immer griffbereit haben.



Sicherheitsreflektoren beidseitig vorne und hinten für bessere Erkennbarkeit z. B. bei abendlichem Werksverkehr.



Durchgehend abgedeckte Druckknopfleiste mit stabilen Metallknöpfen.



Ärmel sind die beim Schweißen am stärksten belasteten Stellen, deshalb genießen Sie hier doppelten Schutz durch doppelte Stofflage.



Weitenverstellbarer Ärmelbund für Hitze- und Spritzerschutz. Zusätzliche Weitenverstellung an der Schweißjacke durch Metall-Druckknöpfe am Jackenbund.



Automatik-Schweißhelm RED by Lorch Flex 9-13

- Schutzstufen DIN 9 - 13
- Sichtfeld 40 x 96 mm
- mit Schleifmodus
- mit Solarpaneel



Schweißjacke

In anthrazit/rot.
Mit vorne schließ-
barem Stehkragen.

Schweißerhose

In anthrazit/rot.
Rechts mit großer Beintasche
mit Seitenfalte, durch Metall-
Druckknöpfe verschließbar. Am
linken Bein mit praktischer Zoll-
stocktasche.



Schweißers Zubehör



| Schweißjeracke | | | Schweißhose | | | Schweißermantel | | | 5-Pocket-Schweißersjeans | | |
|----------------|------------|-----------|-------------|------------|-----------|-----------------|------------|-----------|--------------------------|------------|-----------|
| Größe | Best.-Nr. | Preis (€) | Größe | Best.-Nr. | Preis (€) | Größe | Best.-Nr. | Preis (€) | Größe | Best.-Nr. | Preis (€) |
| 24 | 913.0182.4 | 99,00 | 24 | 913.0172.4 | 94,00 | 24 | 913.0192.4 | 99,00 | 24 | 913.0162.4 | 89,00 |
| 48 | 913.0184.8 | 99,00 | 48 | 913.0174.8 | 94,00 | 48 | 913.0194.8 | 99,00 | 48 | 913.0164.8 | 89,00 |
| 50 | 913.0185.0 | 99,00 | 50 | 913.0175.0 | 94,00 | 50 | 913.0195.0 | 99,00 | 50 | 913.0165.0 | 89,00 |
| 52 | 913.0185.2 | 99,00 | 52 | 913.0175.2 | 94,00 | 52 | 913.0195.2 | 99,00 | 52 | 913.0165.2 | 89,00 |
| 54 | 913.0185.4 | 99,00 | 54 | 913.0175.4 | 94,00 | 54 | 913.0195.4 | 99,00 | 54 | 913.0165.4 | 89,00 |
| 56 | 913.0185.6 | 99,00 | 56 | 913.0175.6 | 94,00 | 56 | 913.0195.6 | 99,00 | 56 | 913.0165.6 | 89,00 |
| 58 | 913.0185.8 | 99,00 | 58 | 913.0175.8 | 94,00 | 58 | 913.0195.8 | 99,00 | 58 | 913.0165.8 | 89,00 |
| 60 | 913.0186.0 | 99,00 | 60 | 913.0176.0 | 94,00 | 60 | 913.0196.0 | 99,00 | 60 | 913.0166.0 | 89,00 |
| 90 | 913.0189.0 | 99,00 | 90 | 913.0179.0 | 94,00 | 90 | 913.0199.0 | 99,00 | 90 | 913.0169.0 | 89,00 |
| 98 | 913.0189.8 | 99,00 | 98 | 913.0179.8 | 94,00 | 98 | 913.0199.8 | 99,00 | 98 | 913.0169.8 | 89,00 |

Größe 24 (untersetzt); Größen 48 - 60 (normal); Größen 90 + 98 (schlank)

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|---|--|-----------|
|  MIG-MAG Schutzhandschuhe Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein. | 535.8210.0 | 9,80 |
|  Hochwertiger WIG-Handschuh Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus. | Größe M: 535.8220.0 Größe L: 535.8220.1 | 16,70 |
|  Schweißer-Cap Für zusätzlichen Schutz gegen Schweißspritzer am Nacken sorgt die Lorch Schweißer-Cap. | Größe 56 - S: 913.0150.0 Größe 57/58 - M: 913.0152.0 Größe 59/60 - L: 913.0154.0 Größe 61/62 - XL: 913.0156.0 | 8,10 |

| Bezeichnung | Best.-Nr. | Preis (€) |
|--|--|--|
|  Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker 25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 70 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0220.0 551.0230.0 551.0240.0 551.0250.0 | 48,00 65,00 85,00 114,00 |
|  Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker 25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm 70 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0120.0 551.0130.0 551.0140.0 551.0150.0 | 44,00 56,00 75,00 96,00 |
|  Schweißkabelverlängerungen mit Kabelbuchse und Kabelstecker 25 mm², 3 m lang, Stecker 9 mm 25 mm², 3 m lang, Stecker 13 mm 35 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm 50 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm 95 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm | 551.0016.3 551.0025.3 551.0035.5 551.0050.5 551.0095.5 | 31,00 35,00 62,00 78,00 147,00 |
|  Elektrodenhalter Elektrodenhalter 200 A Elektrodenhalter 300 A Elektrodenhalter 600 A | 550.0050.0 550.0051.0 550.0052.0 | 9,70 11,90 16,50 |
|  Masseklemme Masseschnellklemme 200 A, M6 Masseschnellklemme 400 A, M10 | 550.0102.0 550.0103.0 | 5,20 7,30 |
|  Schweißkabel-Stecker Kabelstecker 10-25 mm², Stecker 9 Kabelstecker 35-50 mm², Stecker 13 Kabelstecker 50-70 mm², Stecker 13 Kabelstecker 70-95 mm², Stecker 13 | 665.7310.0 665.7320.0 665.7330.0 665.7340.0 | 6,30 8,50 10,60 14,90 |
|  Schweißkabel-Buchsen Kabelbuchse 10-25 mm², Stecker 9 Kabelbuchse 35-50 mm², Stecker 13 Kabelbuchse 50-70 mm², Stecker 13 Kabelbuchse 70-95 mm², Stecker 13 | 665.7210.0 665.7220.0 665.7230.0 665.7240.0 | 6,30 8,50 10,60 14,90 |
|  Spezialzange MIG-MAG 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse. Für Brenner ML 1500, ML 2400 Für Brenner ML 3800, MW 5500 | 535.8225.1 535.8226.1 | 25,10 25,10 |
|  Druckminderer Basic Argon/CO₂ | 570.9204.0 | 49,00 |
|  Drahtbürste, 3-reihig | 550.5210.0 | 1,80 |
|  Drahtbürste VA, 3-reihig | 550.5211.0 | 5,00 |
|  Schlackenhammer, Ganzstahl, 350 g. | 550.5200.0 | 6,90 |

| 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 | 10-180 | - | - | - |
| Einstellbereich Elektrode 400 V | A / V | - | - | 5-200 / 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 | 10-160 | 3-200 | - | - | - |
| Einstellbereich WIG 400 V | A / V | - | - | 10-200 / 10,4-18 | 10-350 / 10,4-24,0 | 10-350 / 10,4-24,0 |
| Einstellung | Stufen | stufenlos | stufenlos | stufenlos | stufenlos | stufenlos |
| Leerlaufspannung | V | max 113 | max 113 | max. 113 | max. 113 | max. 113 |
| Einschaltdauer (Elektrode) | | | | | | |
| Schweißstrom bei 100% ED (40)°C | A | 110 | 120 | 115 | 230 | 230 |
| Schweißstrom bei 60% ED (40)°C | A | 120 | 150 | 150 | 280 | 280 |
| ED bei max. Strom (40)°C | % | 30 | 25 | 30 | 35 | 35 |
| Netz | | | | | | |
| Netzspannung | V | 1~230 | 1~230 | 3~400 | 3~400 | 3~400 |
| 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 | 2,3 | 3,3 | 3,3 | 11,1 | 11,1 |
| Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2) | kVA/tr | 3,5 | 5,3 | 5,3 | 19,1 | 19,1 |
| Netzstromaufnahme (100%) | A | 10,1 | 14,3 | 4,7 | 16,0 | 16,0 |
| Netzstromaufnahme (bei max. I2) | A | 15 | 23 | 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 | 3x2,5 | 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 |
| Kühlart | | 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 | | - | - | - | - | - |

| 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 | 3-200 / 10,1-18,0 | 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. 85 | max. 113 | max. 113 | max. 113 |
| Einschaltdauer (WIG) | | | | | |
| Schweißstrom bei 100% ED (40)°C | A | 130 | 140 | 130 | 160 |
| Schweißstrom bei 60% ED (40)°C | A | 150 | 150 | 150 | 180 |
| ED bei max. Strom (40)°C | % | 30 | 25 | 35 | 45 |
| Netz | | | | | |
| Netzspannung | V | 1~230 | 1~230 | 1~230 | 1~230 |
| 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 | 2,6 | 3,5 | 3,5 |
| Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2) | kVA/tr | 5,1 | 4,3 | 6,2 | 5,5 |
| Netzstromaufnahme (100%) | A | 14,2 | 11,5 | 15,0 | 15,9 |
| Netzstromaufnahme (bei max. I2) | A | 22,3 | 18,6 | 23,1 | 24,1 |
| cos phi. | bei I2 max. | 0,99 | 0,99 | 0,97 | 0,99 |
| 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 |
| Kühlart | | 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 | 6,8 | 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 | | M 222 | M 242 | M 304 | M-Pro 170 | M-Pro 210 | M-Pro 250 | M-Pro 300 |
|----------------------------------|-------------|---------------|-------------|-------------|--------------------|---------------------|-----------------------|-----------------------|
| Schweißbereich | A/V | 25 - 210 | 30 - 230 | 30 - 290 | 25-170 / 15,3-22,5 | 25-210 / 15,3-24,5 | 30-250 / 15,5-26,5 | 30-300 / 15,5-29,0 |
| max. Leerlaufspannung | V | 14,7 - 36,9 | 16,8 - 32,6 | 16,3 - 37,2 | 16,3 - 37,3 | 14,4 - 39,6 | 16,3 - 35,1 | 16,3 - 40,2 |
| Spannungseinstellung | Stufen | 6 | 7 | 12 | 6 | 12 | 12 / 21 ¹⁾ | 12 / 21 ¹⁾ |
| ED bei max. Strom (25/40 °C) | % | 25 / 15 | 30/20 | 30/20 | 25/15 | 25/15 | 35/25 | 35/25 |
| Schweißstrom 100% ED (25/40 °C) | A | 105/85 | 140/115 | 160/135 | 90/70 | 90/75 | 185/150 | 205/170 |
| Schweißbare Drähte Stahl | Ø mm | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,2 | 0,6 - 0,8 | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,0 | 0,6 - 1,2 |
| Schweißbare Drähte Alu | Ø mm | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 1,0 | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 | 1,0 - 1,2 |
| Drahtfördergeschwindigkeit | m/min | 1 - 23 | 1 - 23 | 1 - 25 | 0,5 - 25 | 0,5 - 25 | 0,5 - 25 | 0,5 - 25 |
| Netzspannung | V | 1~230 / 2~400 | 3~400 | 3~400 | 1~230/2~400 | 1~230/2~400 | 3~400 | 3~400 |
| Netzfrequenz | Hz | 50 / 60 | 50 / 60 | 50 / 60 | 50 / 60 | 50 / 60 | 50 / 60 | 50 / 60 |
| Netzabsicherung (träge/C) | A/tr | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 | 16 |
| max Aufnahmeleistung S1 (400 V) | kVA/tr | 5 | - | - | 6,7 | 9,0 | 9,8 | 13,4 |
| Aufnahmeleistung S1 100% (400 V) | kVA/tr | 1,8 | 2,3 | 2,8 | 2,1 | 2,3 | 3,7 | 4,5 |
| Max. Netzstromaufnahme (230 V) | A | 21,6 | - | - | 23,4 | 26,4 | - | - |
| Max. Netzstromaufnahme (400 V) | A | 16 | 9,8 | 15,6 | 16,8 | 22,5 | 14,2 | 19,3 |
| Stromaufnahme I1 100% (400 V) | A | 4,4 | 4,3 | 4,1 | 5,3 | 5,7 | 5,3 | 6,5 |
| cos phi. | bei I2 max. | 0,89 (210A) | 0,89 (230A) | 0,89 (290A) | 0,89 | 0,89 | 0,89 | 0,89 |
| Schutzart (IEC 529) | IP | 23S | 23S | 23S | 23S | 23S | 23S | 23S |
| Isolierstoffklasse | F | F | F | F | F | F | F | H |
| Kühlart | F | F | F | F | F | F | F | F |
| Geräuschmission | dB(A) | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 | <70 |
| Norm | | EN 60974-1 | EN 60974-1 | 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 | CE; S | CE; S |
| Maße Stromquelle (LxBxH) | mm | 870x390x610 | 870x390x610 | 870x390x610 | 880x400x755 | 880x400x755 | 880x400x755 | 880x400x755 |
| Gewicht Stromquelle | kg | 55 | 57 | 67 | 65 | 69 | 72 | 81 |
| Vorschubeinheit | Rollen | 2 | 2 | 4 | 2 | 2 / 4 ²⁾ | 2 / 4 ²⁾ | 2 / 4 ²⁾ |
| Eingerichteter Drahtdurchmesser | mm | 0,8 / 1,0 | 0,8 / 1,0 | 0,8 / 1,0 | 0,8 ³⁾ | 0,8 ³⁾ | 0,8 ³⁾ | 1,0 ³⁾ |
| Umpolung | | - | - | - | Auf Anfrage | Auf Anfrage | Auf Anfrage | Auf Anfrage |

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

| MIG-Löten und MIG-MAG-Schweißen | | M-Pro 150 CuSi | M-Pro 200 CuSi |
|----------------------------------|-------------|---------------------|-----------------------|
| Schweißbereich | A/V | 15-150 / 14,8-21,5 | 15-200 / 14,8-24,0 |
| max. Leerlaufspannung | V | 14,4 - 26,9 | 14,4 - 35,8 |
| Spannungseinstellung | Stufen | 7 | 12 / 21 ¹⁾ |
| ED bei max. Strom (25/40 °C) | % | 60/40 | 30/20 |
| Schweißstrom 100%ED (25/40 °C) | A | 120/100 | 125/100 |
| Schweißbare Drähte Stahl | Ø mm | 0,6 - 0,8 | 0,6 - 1,0 |
| Schweißbare Drähte Alu | Ø mm | 0,8 - 1,0 | 0,8 - 1,2 |
| Drahtfördergeschwindigkeit | m/min | 0,5 - 25 | 0,5 - 25 |
| Netzspannung | V | 3~400 | 3~400 |
| Netzfrequenz | Hz | 50 / 60 | 50 / 60 |
| Netzabsicherung (träge/C) | A/tr | 16 | 16 |
| max Aufnahmeleistung S1 (400 V) | kVA/tr | 4,5 | 7,6 |
| Aufnahmeleistung S1 100% (400 V) | kVA/tr | 3,0 | 3,5 |
| Max. Netzstromaufnahme (230 V) | A | - | - |
| Max. Netzstromaufnahme (400 V) | A | 6,5 | 11,0 |
| Stromaufnahme I1 100% (400 V) | A | 4,3 | 5,0 |
| cos phi. | bei I2 max. | 0,89 | 0,89 |
| Schutzart (IEC 529) | IP | 23S | 23S |
| Isolierstoffklasse | F | F | F |
| Kühlart | F | F | F |
| Geräuschmission | dB(A) | <70 | <70 |
| Norm | | EN 60974 - 1 | EN 60974 - 1 |
| Kennzeichnung | | CE; S | CE; S |
| Maße Stromquelle (LxBxH) | mm | 880x400x755 | 880x400x755 |
| Gewicht Stromquelle | kg | 66 | 68 |
| Vorschubeinheit | Rollen | 2 / 4 ²⁾ | 4 |
| Eingerichteter Drahtdurchmesser | mm | 0,8 ³⁾ | 0,8 ³⁾ |
| Umpolung | | Auf Anfrage | Auf Anfrage |

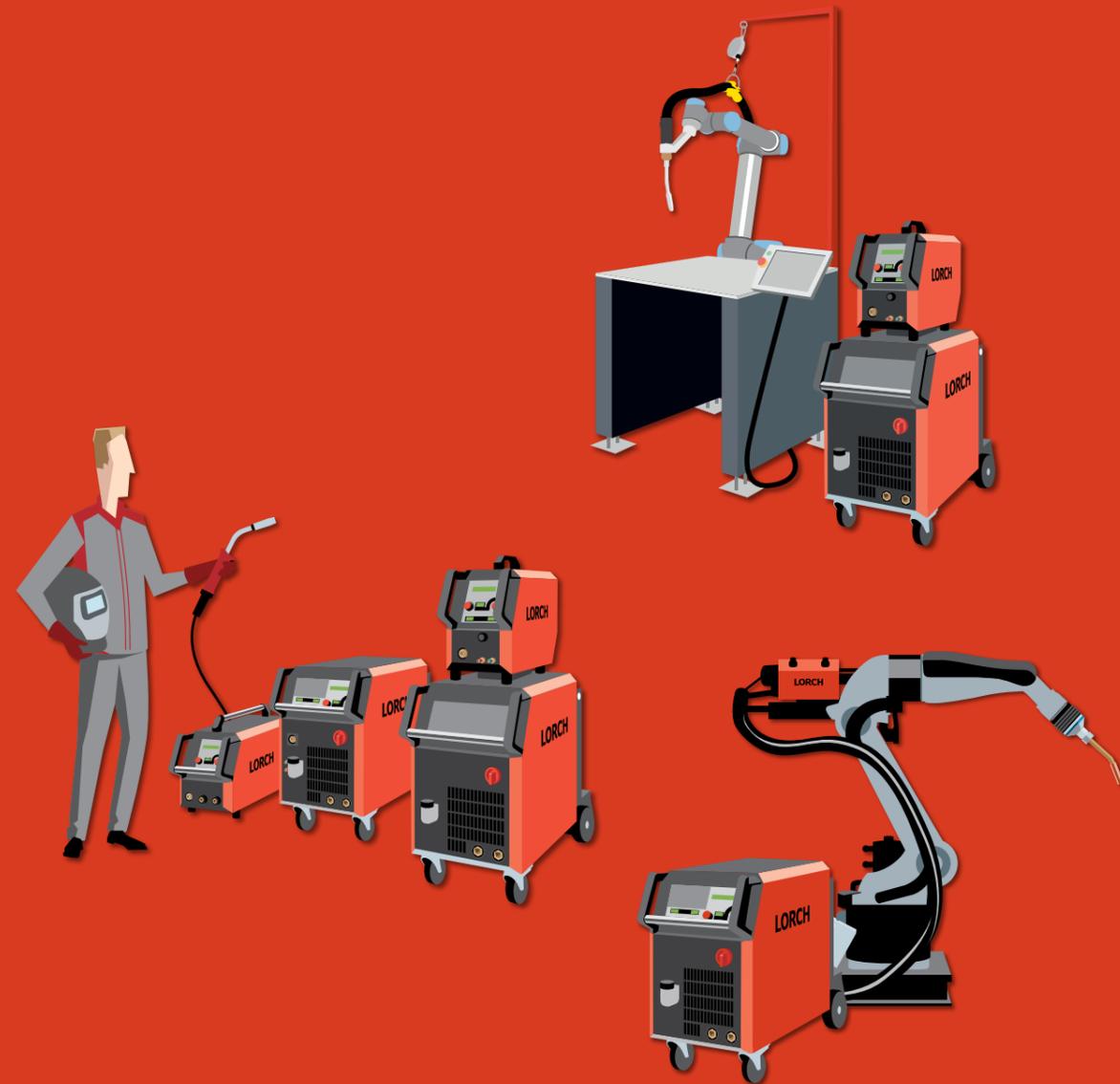
Dieses Buch richtet sich an Gewerbetreibende. Alle Preise verstehen sich zuzüglich der gesetzlich vorgeschriebenen Mehrwertsteuer.

Preisstand: 01. März 2019
Druckstand: Januar 2019

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

Weiter geht es im Lorch Industrieprogramm.

50% all unserer Anlagen gehen in die Industrie. Sie unterscheiden sich von den in diesem Buch gezeigten hochprofessionellen Werkstatt- und Montageanlagen in einem: Sie werden genau auf ihre Aufgabe hin gebaut. Serien-, Schichten, Wiederholgenauigkeit, Bedienung in Suaheli oder mehr. Sie werden bestellt wie Maßanzüge. Unsere S, die Pulsanlage schlechthin, sie besitzt den SpeedPulse-XT, und ist damit bis zu 48% schneller als mit dem Standard-Pulsprozess. Überlegend auch die P, mit dem neuen SpeedArc macht sie das MIG-MAG-Schweißen um ca. 30% schneller. Der MIG-MAG Allrounder MicorMIG überzeugt mit der MicorBoost-Invertertechnologie bei jedem Einsatz. Und für WIG: die V und die T. Beide nur genial. Alle sind schweißtechnisch das Nonplusultra und eignen sich perfekt auch zur Automatisierung – mit dem Roboter oder dem Lorch Automatisierungsprogramm für kleine und mittlere Serien. Sollten Sie diese Themen interessieren, rufen Sie uns an, oder wenden Sie sich an Ihren Fachhändler. Vielen Dank für Ihr Interesse. Mehr unter: www.lorch.eu



Lorch Schweißtechnik GmbH
Im Anwänder 24–26 · 71549 Auenwald · Germany
T +49 7191 503-0 · F +49 7191 503-199
info@lorch.eu · www.lorch.eu

LORCH
smart welding