MADE IN GERMANY

DAS BUCH ZUM SCHWEISSEN **2026**

Wissen, Geräte und Zubehör für Werkstatt und Montage.

Jetzt mit neuen exklusiven Aktionspaketen.
Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.

www.lorch.eu

LORCH
smart welding

QUALITÄT – MADE IN GERMANY.

Dieses Buch ist für Sie – die Helden des Lichtbogens.

Wissensspeicher und Ratgeber rund ums Schweißen in der Werkstatt und auf Montage.

Dieses Buch ist für alle, die anpacken. Für Macherinnen und Macher, die etwas bewegen, etwas erschaffen. Für alle, die wissen: Gute Arbeit erkennt man daran, dass sie ehrlich, sauber und zuverlässig und ihren Preis wert ist.

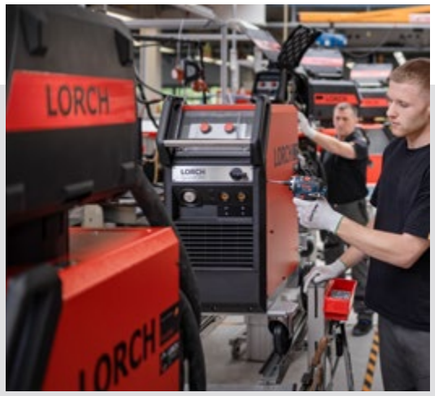
Wir bei Lorch kennen unsere Kundinnen und Kunden ganz genau. Ob im Handwerk, Mittelstand oder in der Industrie: für Sie entwickeln wir Schweißanlagen mit all unserem Know-how, unserer Erfahrung und unserer Leidenschaft. Unser Anspruch dabei: kompromisslose Qualität „Made in Germany“.

Sie haben Fragen rund ums Schweißen? Möchten wissen, was unsere Schweißanlagen besonders macht? Oder einfach alle Vorteile Ihres Lieblingsschweißgeräts auf einen Blick? Kein Problem. Hier finden Sie die Antworten.

Das Buch zum Schweißen ist Ihr schlauer Begleiter und hilft Ihnen dabei, Ihre Projekte erfolgreich umzusetzen.

Denn Erfolg beginnt mit richtig gutem Werkzeug.

WERTARBEIT AUF EINEN BLICK.



Echt Lorch	6 - 7
Innovation von Anfang an	8 - 9
Qualität und Garantie	10 - 11
Schweißverfahren im Überblick	12 - 13
Was ein Meter Schweißnaht wirklich kostet	14 - 15
MicorBoost-Technologie	16 - 17

ELEKTRODEN-SCHWEISSEN

Elektroden-Wissen	18 - 19
MicorStick-Serie	20 - 25
X-Serie	26 - 31

WIG-SCHWEISSEN

WIG-Wissen	32 - 33
MicorTIG-Serie	34 - 39
HandyTIG AC/DC-Serie	40 - 45

MIG-MAG-SCHWEISSEN

MIG-MAG-Wissen	46 - 47
R-Serie	48 - 55

ARBEITSSCHUTZ UND ZUBEHÖR

Schweißhelm APR 900 PLUS	56 - 65
WIG-Brenner	66 - 71
MIG-MAG-Brenner	72 - 79
EC-Clean	80 - 83
Praktisches Zubehör	84 - 89

Typenschild kurz erklärt	90 - 91
Technische Daten im Überblick	92 - 93

Wo Qualität zählt, beginnt alles mit dem richtigen Werkzeug.
Deshalb haben wir mit unseren Anlagen jede Menge attraktive Aktionspakete geschnürt.
Schauen Sie rein und sichern Sie sich **mindestens 25 % Aktionsrabatt.**

DIE WAHRSCHEINLICH ECHTESTEN SCHWEISSGERÄTE, DIE SIE KAUFEN KÖNNEN.

Schweißen liegt uns im Blut – seit Tag eins.

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

Qualität war damals schon an erster Stelle.

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

Wir von Lorch stehen für „Smart Welding“.

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

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

Schweißanlagen wie für Sie gemacht.

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

INNOVATION VON ANFANG AN.

1957 Bruno Lorch gründet das Unternehmen in Fellbach bei Stuttgart.

1958 Mit dem ersten tragbaren Elektrodenschweißgerät bringt Lorch eine echte Weltneuheit auf den Markt.

1963 Helmut Grüb übernimmt den Vertrieb.

1967 Die erste Schweißanlage mit Kunststoffgehäuse verlässt das Werk.

1969 Die erste WIG-Schweißanlage geht in Serie.

1986 Helmut und Wolfgang Grüb übernehmen Lorch Schweißtechnik.

2001 Das erste Buch zum Schweißen liefert wertvolles Wissen rund ums Schweißen.

2010 Der erste Inverter mit patentierter MicorBoost-Technologie kommt auf den Markt.

2019 Mit der mobilen MicorTIG-Serie führt Lorch den ersten WIG-Inverter mit HF-Zündung am Akku ein.

2022 Der flexible, sichere und individuelle Schweißhelm APR 900 als Standardversion, Flip-Variante und mit Frischluftsystem erweitert den Bereich Arbeitsschutz bei Lorch.

2023 Markteinführung des Champions der Werkstatt: die robuste R-Serie.

2024 Lorch holt mit der strategischen Partnerschaft mit DAIHEN einen langfristigen und starken Partner an Bord. Jens Gauder und Norihito Takahashi übernehmen die Geschäftsführung der Lorch Schweißtechnik GmbH.

2025 Wir feiern Jubiläum. Seit 25 Jahren beantwortet das Buch zum Schweißen Ihre Fragen rund um das Thema Schweißen in Werkstatt und Montage.

MADE IN GERMANY

QUALITÄT – MADE BY LORCH UND IN GERMANY.

Qualität, wo sie gebraucht wird.

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

Nur Menschen, die Qualität leben, können Qualität schaffen.

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

Mit der Qualität der Anlage wächst die Qualität Ihrer Arbeit.

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

Garantie? Na Logo!

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

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

3-mal länger als das Gesetz verlangt.

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

5 Jahre auf Hauptgleichrichter und Transformatoren.

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

10 Jahre Ersatzteilgarantie.

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

3 Jahre Garantie? Mit Registrierung garantiert!

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

Bitte gleich nach dem Kauf im Namen des Endkunden registrieren.

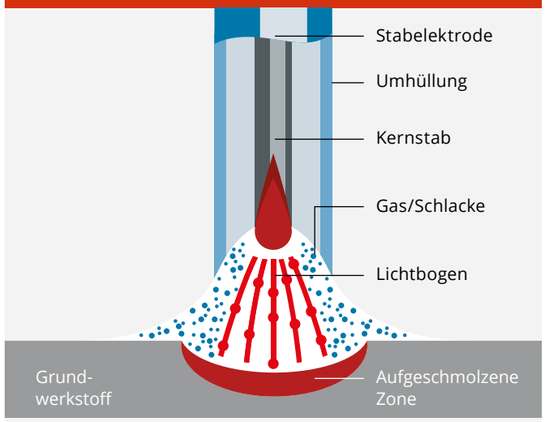
Durch die Registrierung wissen wir und Ihr Servicepartner, wo sich das Produkt befindet, zu welchem Typ es gehört und wie es ausgestattet ist.
Wir können damit unsere Zusatz-Garantieleistung optimal erbringen. Wenn das Lorch Produkt nicht innerhalb von 30 Tagen oder nicht im Namen des Endkunden registriert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

WELCHE **VERFAHREN** GIBT ES?

Profis bitte weiterblättern. Für alle anderen hier das Grundwissen.

Elektroden-Schweißen

- Das Basisverfahren.
- Einfach, bewährt, robust.
- Immer noch Nr. 1 auf Montage.



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

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

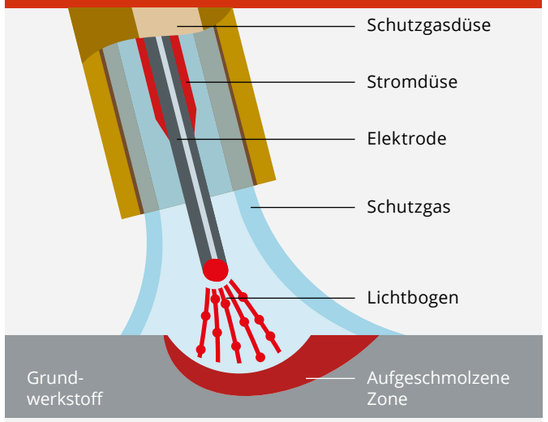
Beinahe alle schweißbaren Materialien können mit Stabelektroden geschweißt werden, z.B. Baustahl, Kesselstahl, Röhrenstahl, Stahlguss, Edelstahl, Hartauftragungsstähle usw. Elektroden-Schweißen ist einfach und sicher. Die kompakten Geräte von Lorch sind problemlos zu handhaben und einfach zu transportieren.

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

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

MIG-MAG-Schweißen

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



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

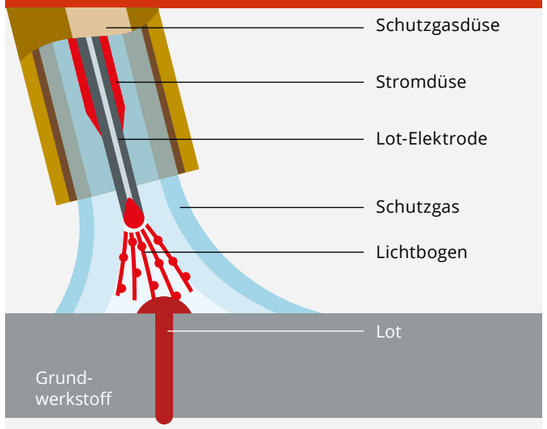
Was kann man alles schweißen?
Stahl wird normalerweise mit Drähten SG1-3 verschweißt und mit Mischgas (Argon/CO_2) oder reinem CO_2-Gas. Edelstahl oder hochlegierte Stähle brauchen auch je nach Material den passenden Draht und werden meistens mit verschiedenen Mischgasen geschweißt (Argon/CO_2 oder Argon/O_2). Aluminium und Alu-Legierungen brauchen je nach Material den passenden Draht und werden normal mit 100% Argon geschweißt. Teilweise werden auch Argon/Helium Mischgase verwendet.

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

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

MIG-Löten

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



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

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

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

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

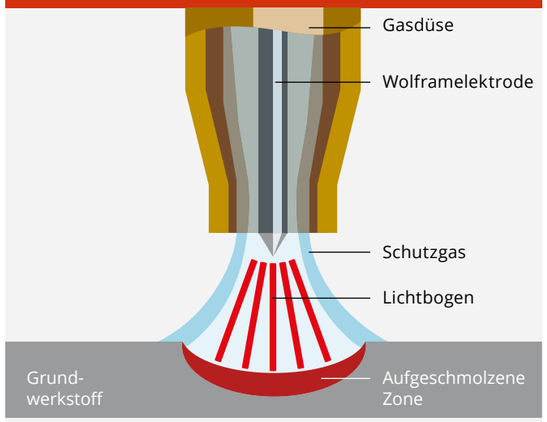
Welches Schutzgas?
100% Argon oder Argon mit geringen Beimischungen.

Wo wird das Verfahren verwendet?
Verzinktes Feinblech findet man heute im Automobilbau, in der Bauwirtschaft, Klimatechnik, bei Haushaltsgeräten und in der Möbelindustrie.

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

WIG-Schweißen

- Edel und präzise.
- Ideal für Edelstahl und Aluminium.
- Auch auf Montage.



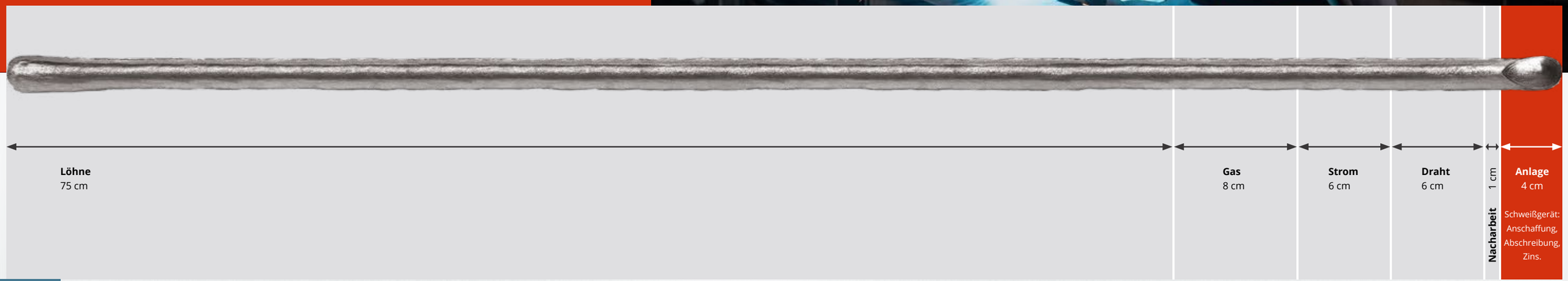
Beim WIG-Verfahren (WIG = Wolfram-Inert-Gas) brennt der elektrische Lichtbogen zwischen der nicht abschmelzenden Wolframelektrode und dem Werkstück. Der Lichtbogen ist sehr konzentriert und kann sehr gut geführt werden. Ein separat zugeführtes Argon-Schutzgas schützt den Lichtbogen und die Schweißzone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

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

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

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

WAS **1 METER SCHWEISSNAHT** WIRKLICH KOSTET.



75 cm Arbeitszeit genau betrachtet.

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

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

Sie schweißen wenig? Lorch lohnt sich trotzdem.

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

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

Nur 4 cm für das Schweißgerät?

Im Vergleich zu Lohn und Hilfsstoffen ist die 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.
Wir bei Lorch bauen unsere Schweißmaschinen nur für die Praxis und machen sie dafür richtig schnell.

ELEKTRODENSCHWEISSEN **KLAR BESSER** MIT DER **MICORBOOST-TECHNOLOGIE.**

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

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

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

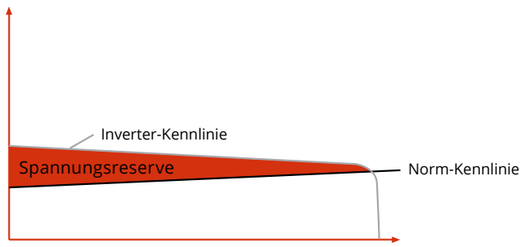
Herkömmliche Schweißinverter haben relativ wenig Spannungsreserven. Immer wenn nun der Lichtbogen beim Elektrodenschweißen instabil wird, hat der herkömmliche Inverter zu wenig Kraft zur Stabilisierung, die Lichtbogenenergie bricht kurz ein. Dadurch reduziert sich die durchschnittliche Lichtbogenleistung.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

Performance-Maßstab.

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

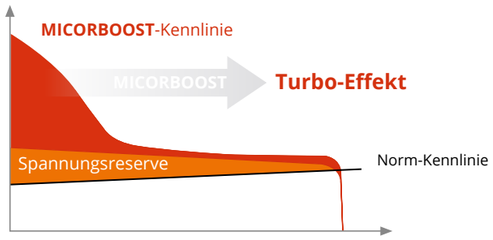
Der Lichtbogenstart ist zuverlässig, satt, sogar bei rostigem Material viel einfacher. Vorbei das Klopfen mit der Elektrode bis endlich der Lichtbogen zündet. Beim Schweißen erleben Sie eine neue Qualität: Extrem stabil, beherrschbar, selbst wenn Sie den Lichtbogen langziehen, behalten Sie die Kontrolle.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

Herkömmliche Invertertechnik:



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

MicorBoost-Invertertechnologie:



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

Weltmeister im Leichtgewicht.

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

Früher – **ohne MicorBoost-Technologie:**
400 A waren mindestens notwendig, nicht unter 30 kg.

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

Langstrecken-Meister.

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

MicorBoost finden Sie bei den folgenden Anlagen:

MicorStick-Serie
ab Seite 20.

MicorTIG-Serie*
ab Seite 34.
*MicorBoost-Technoloie überzeugt auch beim WIG Schweißen. Näheres finden Sie auf der Produktseite.

X-Serie
ab Seite 26.

Die Schutzart IP.

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

ELEKTRODEN-**WISSEN.**

Hauptumhüllungstypen von Stabelektroden.

Stabelektrode ist nicht gleich Stabelektrode. Neben der Zusammensetzung des Kernstabwerkstoffs kommt der Umhüllung der Stabelektrode zum Lichtbogenhandschweißen (E-Schweißen) eine besondere Bedeutung zu. Sie beeinflusst Tropfenübergang, Nahtaussehen und Eignung der Elektrode für bestimmte Schweißpositionen. Als Umhüllungsbestandteile kommen die 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 (Typ-Kurzzeichen) weisen auf die Eigenschaften oder die Hauptbestandteile der Umhüllung hin.

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

(A) Sauer umhüllte Stabelektroden

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

(B) Basisch umhüllte Stabelektroden

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

Herausragende Eigenschaften basisch umhüllter Stabelektroden sind:

- Die Kerbschlagarbeit des Schweißguts ist besonders bei tiefen Temperaturen höher.
- Ihre Risssicherheit 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) Zellulose umhüllte Stabelektroden

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

(R) Rutil umhüllte Stabelektroden

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

(RR) Dick-rutil umhüllte Stabelektroden
Bei Stabelektroden dieses Typs ist das Verhältnis von Umhüllung zu Kernstabdurchmesser mindestens 1,6 : 1. Charakteristisch ist der hohe Rutilgehalt der Umhüllung, was gutes Wiederzünden und feinschuppige, gleichmäßige Nähte ergibt.

(RA) Rutil-sauer umhüllte Stabelektroden

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

(RB) Rutil-basisch umhüllte Stabelektroden

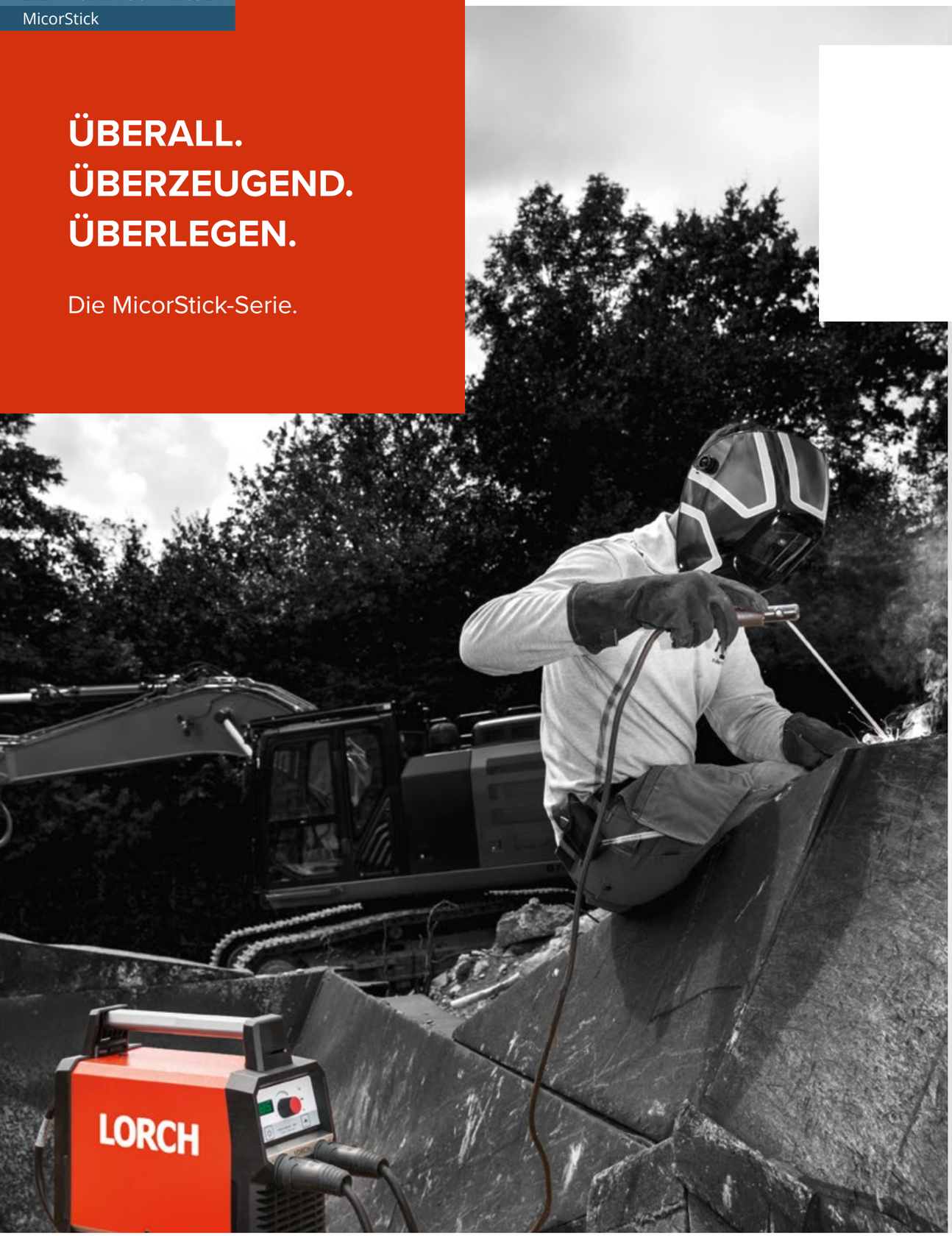
Charakteristisch für die Umhüllung dieses Typs sind hohe Rutil- und angehobene basische Anteile. Diese meist dick umhüllten Stabelektroden besitzen neben guten mechanischen Eigenschaften des Schweißguts gute Schweißeigenschaften in allen Schweißpositionen, außer Fallposition.

(RC) Rutil-zellulose umhüllte Stabelektroden

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

ÜBERALL.
ÜBERZEUGEND.
ÜBERLEGEN.

Die MicorStick-Serie.



Es gibt ihn noch.
Den besseren Elektrodeninverter.

Bei der Entwicklung unserer Produkte und Technologien geht es für uns immer darum, das Leben und die Arbeit unserer Schweißer entscheidend zu verbessern: Die patentierte MicorBoost-Technologie sorgt für maximale Performance und Qualität. Das ist das, was unsere Kunden von uns erwarten.

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

Bedienkonzept BasicPlus

MicorStick 160 BasicPlus
- Schweißbereich 10-150 A
- Elektroden bis 4 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Einfache Einknopfbedienung
- Schuko-Stecker (230 V)

Bedienkonzept ControlPro

MicorStick 160 ControlPro
- Schweißbereich 10-150 A
- Elektroden bis 4 mm
- CEL-fähig dank MicorBoost-Technologie
- Schuko-Stecker (230 V)
+ Exakte Stromeinstellung mit Digitalanzeige
+ Maximale Anpassung über Einstellung im Untermenü

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

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

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

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

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

Die patentierte Technologie schafft eine bisher unerreichte Performance beim Elektrodenschweißen: Maximale Leistung und fantastisches Schweißverhalten, selbst bei Spannungsschwankungen und niedriger Netzspannung. Geben Sie sich nie mehr mit etwas anderem zufrieden. Näheres dazu auf Seite 16.

Oberste Liga: Zünd- und Schweißeigenschaften.

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

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

3 Schritte und Schweißen.
Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

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

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

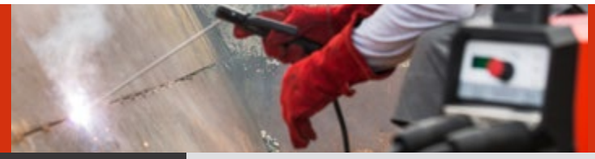
Für den harten Alltag. **Für Ihre Praxis.**

Das ist der absolute Anspruch, an dem wir die MicorStick messen.
Natürlich könnten wir viele Details billiger bauen und damit Geld sparen. Sie würden es erst nach dem Kauf merken. Solche Geräte gibt es zu Genüge am Markt. Nicht bei uns. Das überlassen wir anderen.

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

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

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



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

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

LORCH EFFICIENT TECHNOLOGY

Technische Daten	MicorStick 160 BasicPlus	MicorStick 160 ControlPro	MicorStick 180 ControlPro	MicorStick 200 ControlPro
MicorBoost	✓	✓	✓	✓
CEL-Elektrodenschweißen	✓	✓	✓	✓
Hotstart	✓	✓	✓	✓
Anti-Stick-System	✓	✓	✓	✓
Arc-Force-Regelung	✓	✓	✓	✓
Amperegenaue Digitalanzeige		✓	✓	✓
Untermenü Schweißeinstellungen		✓	✓	✓
PFC-Modul			✓	
Pulsfunktion			✓	
Schweißverfahren	Elektrode / WIG mit ContacTIG			
Elektroden-Ø	1,5 mm – 4,0 mm / 1,0 mm – 2,4 mm			1,5 mm – 5,0 mm / 1,0 mm – 3,2 mm
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl / Stahl, Edelstahl, Kupfer			
Schweißbereich	10 A – 150 A / 15 A – 160 A		10 A – 180 A / 5 A – 200 A	10 A – 200 A / 15 A – 200 A
ED bei max. Strom (40 °C)	30 %		25 %	30 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	120 A		140 A	150 A
Maße (L × B × H)	360 mm x 130 mm x 215 mm			
Gewicht	4,9 kg		6,2 kg	6,3 kg
Netzspannung	230 V (+15 % / -40 %)		115 – 230 V	400 V (+15 % / -40 %)
IP Klasse	IP23S			
Bestellnummer	111.1600.0 (PGS0)	111.1610.0 (PGS0)	111.1805.0 (PGS0)	111.2005.0 (PGS0)
Preis Schweißgerät ohne Zubehör	**880,00 €**	**997,00 €**	**1.339,00 €**	**2.446,00 €**

Mit praktischem **Zubehör.**

Schweißhelm Autoprotect APR 900 PLUS

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

Best.-Nr. 553.4200.0 (PG S5)
Preis: 473,00 €

Handfernregler HR 29 und HR 33

Praktische Bedienung direkt an Ort und Stelle. Der Handfernregler inkl. 7,5 m Zuleitung.
* Für Geräte mit RC-Funktion

Handfernregler HR 29*
Best.-Nr. 570.1041.0 (PG A8)
Preis: 407,80 €

Handfernregler HR 33*
Best.-Nr. 570.1033.0 (PG A8)
Preis: 451,00 €

EasyGo 1

Ruck-zuck montiert: Tragegriff für bequemen und ergonomischen Transport der MicorStick. Der serienmäßige Gurt kann weiter verwendet werden.

Best.-Nr. 570.7595.1 (PG S0)
Preis: 26,80 €

Montagekoffer

Ein Griff und alles dabei.
MicorStick und Schweißplatzausrüstung aufgeräumt und perfekt gesichert.
Montagekoffer aus robustem Kunststoff, schwarz, ohne Inhalt, 560x485x180 mm

Best.-Nr. 610.0806.2 (PG S0)
Preis: 122,60 €

Schweißplatzausrüstung

Alles was der gute Schweißer braucht, um sofort losschweißen zu können: Elektrodenschweißkabel (25 mm², 4 m), Werkstückleitung (25 mm², 3 m), Schweißschild, Schlackenhammer, Drahtbürste.

Best.-Nr. 550.5503.0 (PG A8)
Preis: 125,60 €

Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 84.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.
Die neuen exklusiven **Lorch Aktionspakete**.

Echt stark. Jetzt bis zu **48%** **Aktionsrabatt sichern!**

MicorStick 160 BasicPlus **für die Werkstatt**

- 48%

MicorStick 160 BasicPlus,
SPA 25 mm²: Stecker 13 mm, Werkstückleitung 3 m, Elektrodenkabel 3 m, Schweißschild, Schlackehammer, Drahtbürste

Statt 996,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 516,00 €**[1]

Best.-Nr. 111.7062.0 (PG SA)

MicorStick 160 BasicPlus **für die Montage**

- 43%

MicorStick 160 BasicPlus, Montagekoffer
SPA 25 mm²: Stecker 13 mm, Werkstückleitung 3 m, Elektrodenkabel 3 m, Schweißschild, Schlackehammer, Drahtbürste

Statt 1.119,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 634,00 €**[1]

Best.-Nr. 111.7063.0 (PG SA)

MicorStick 180 ControlPro **für die Werkstatt**

- 32%

MicorStick 180 ControlPro AR,
SPA 25 mm²: Stecker 13 mm, Werkstückleitung 3 m, Elektrodenkabel 3 m, Schweißschild, Schlackehammer, Drahtbürste

Statt 1.455,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 985,00 €**[1]

Best.-Nr. 111.7064.0 (PG SA)

MicorStick 180 ControlPro **für die Montage**

- 30%

MicorStick 180 ControlPro AR, Montagekoffer
SPA 25 mm²: Stecker 13 mm, Werkstückleitung 3 m, Elektrodenkabel 3 m, Schweißschild, Schlackehammer, Drahtbürste

Statt 1.578,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 1.103,00 €**[1]

Best.-Nr. 111.7065.0 (PG SA)

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

KEINE KOMPROMISSE IN EXTREMSITUATIONEN.

Die X-Serie.

Der Maßstab beim **Elektrodenschweißen.**

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

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

Bedienkonzept BasicPlus

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

Bedienkonzept ControlPro

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

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

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

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

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

Die patentierte Technologie schafft eine bisher unerreichte Performance beim Elektrodenschweißen: Maximale Leistung und fantastisches Schweißverhalten, selbst bei Spannungsschwankungen und niedriger Netzspannung. Geben Sie sich nie mehr mit etwas anderem zufrieden. Näheres dazu auf Seite 16.

Für anspruchvollste Anwendungen bis zu 8 mm Elektroden:

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

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

3 Schritte und Schweißen.
Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

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

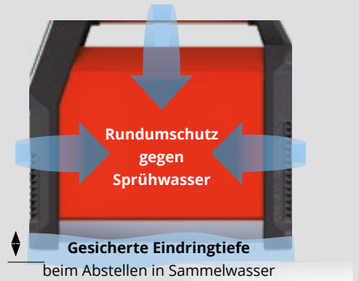
Im Hintergrund regelt nun die digitale Prozesssteuerung 100.000 mal pro Sekunde die optimalen Parameter. Sie bemerken davon nur eines: Perfekte Ergebnisse!
Maximale Anpassung: Die X verfügt zusätzlich über ein Untermenü, in dem Sie ganz einfach alle wichtigen Parameter auch individuell anpassen können.

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

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

- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
  So leicht, ab 18,6 kg bei 350 A, ist die X führend im Leistungsgewicht-Ranking. Oder anders ausgedrückt: Mehr Output bei weniger Gewicht. Trotzdem ist sie stabil und verträgt Stürze bis 60 cm durch ihren Crash-Schutz.

- **Rundum gesichert gegen Staub, Wasser, Schmutz:**
  Durch IP34S kann ihr auch Starkregen nichts anhaben. Ebenso hervorragende Abschirmung gegen Staub und das Eindringen von Fremdkörpern. Die spezielle Bodenkonstruktion gewährleistet einen stabilen Stand und schafft gleichzeitig ausreichend Bodenfreiheit gegen Sammelwasser, z.B. in einer Pfütze. Das macht sie zum optimalen Begleiter im Montageeinsatz.



Auswechselbarer **Staubfilter**

- Tolerant zu schwierigen Netzverhältnissen, Verlängerung bis 200 m, Generatorbetrieb: Das ist oft die Realität. Trotz abfallender Spannung schweißt die X weiter. Erst beim Erreichen der maximalen Negativtoleranz von -40 % schaltet die Anlage ab.

- Sicher und normenkonform: Echte IP 34S, S Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export“.

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

LORCH EFFICIENT TECHNOLOGY

Technische Daten	X 350 BasicPlus	X 350 ControlPro	X 350 ControlPro PST
MicorBoost	✓	✓	✓
CEL-Elektrodenschweißen	✓	✓	✓
Hotstart adaptiv und einstellbar	✓	✓ Schnellzugriff	✓ Schnellzugriff
Anti-Stick-System	✓	✓	✓
Arc-Force-Regelung	✓	✓	✓
Fugenhobeln	✓	✓	✓
Auch mit halbautomatischen MIG-MAG-Drahtvorschubkoffern einsetzbar	✓ (CV)[1]	✓ (CV und CC)[1, 2]	✓ (CV und CC)[1, 2]
Pulsfunktion		✓	✓
Spezialfunktion für Elektrodensteignahtschweißen		✓	✓
Integrierte Polwendetechnologie			✓
Schweißverfahren	Elektrode / WIG mit ContactTIG		
Elektroden-Ø	1,5 mm – 8,0 mm / CEL bis 6,0 mm		
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl / Stahl, Edelstahl, Kupfer		
Schweißbereich	10 A – 350 A		
ED bei max. Strom (40 °C)	35 %		
Strom bei 60 % ED (40 °C)	280 A		
Maße (L × B × H)	515 mm x 185 mm x 400 mm		
Gewicht	18,6 kg	18,6 kg	20,2 kg
Netzspannung	400 V (+25 % / -40 %)		
IP Klasse	IP34S		
Bestellnummer	116.3500.0 (PGS0)	116.3510.0 (PGS0)	116.3513.0 (PGS0)
Preis Schweißgerät ohne Zubehör	**3.898,00 €**	**4.699,00 €**	**5.769,00 €**

[1] CV: Constant Voltage, für MIG/MAG und Fülldrahtschweißen (FCAW). [2] CC: Constant Current, für Elektroden- und WIG-Schweißen.

Mit praktischem **Zubehör.**

Schweißhelm Autoprotect APR 900 PLUS

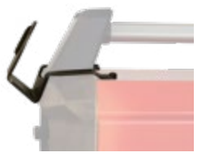
High-End-Blendschutzkassette mit Schutzstufen 3 - 14 für alle gängigen Verfahren. Mit Schleifmodus und farbechter Sicht.

Best.-Nr. 553.4200.0 (PG S5)
Preis: 473,00 €

Elektrodenschweißkabel

50 mm², 4 m lang, mit Elektrodenhalter und Anschlussstecker 13 mm

Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8)
Preis: 115,30 €



Kabelhalterung

Perfekt zum Aufwickeln der Kabel. Erleichtert den mobilen Einsatz.

Best.-Nr. 570.3040.0 (PG S0)
Preis: 49,80 €

Werkstückleitung

Mit Massezange und Stecker 50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm

Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8)
Preis: 100,40 €

Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 84.

Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.
Perfekt ausgerüstet mit unserem **BESTELLVORSCHLAG.**

X 350 **BasicPlus**

X 350 BasicPlus
Best.-Nr. 116.3500.0 (PG S0) Preis: 3.898,00 €

Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m; Elektrodenhalter und Stecker 13 mm.
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 115,30 €

Werkstückleitung mit Masseschnellklemme 50 mm², 4 m, Stecker 13 mm.
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 100,40 €

X 350 **ControlPro**

X 350 ControlPro
Best.-Nr. 116.3510.0 (PG S0) Preis: 4.699,00 €

Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m; Elektrodenhalter und Stecker 13 mm,
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 115,30 €

Werkstückleitung mit Masseschnellklemme 50 mm², 4 m, Stecker 13 mm
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 100,40 €

X 350 **ControlPro** PST + Fernregler

X 350 ControlPro PST
Best.-Nr. 116.3513.0 (PG S0) Preis: 5.769,00 €

Elektrodenschweißkabel 50 mm², 4 m; Elektrodenhalter und Stecker 13 mm
Best.-Nr. 551.0240.0 (PG A8) Preis: 115,30 €

Werkstückleitung mit Masseschnellklemme 50 mm², 4 m, Stecker 13 mm
Best.-Nr. 551.0140.0 (PG A8) Preis: 100,40 €

Handfernregler HR 33 PST, inklusive 15 m Anschlussleitung
Best.-Nr. 570.1033.5 (PG A8) Preis: 560,00 €

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

WIG-**WISSEN.**

Die Vorteile dieses Verfahrens sind:

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

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

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

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

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

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

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

WIG-Schweißen für Sie.

Und damit das für Sie völlig problemlos abläuft, haben wir unsere tragbaren WIG-Geräte entwickelt. Klein, leicht und handlich. Und so einfach zu bedienen, weil wir vieles, was Sie seither einstellen mussten, bei der Entwicklung als Assistenzsystem integriert haben. Drei Schritte und Sie schweißen Perfektion. Der Rest läuft im Hintergrund ab. Eine sehr gute Anlage passt sich Ihnen an, nicht Sie passen sich ihr an. Bedienen – ohne, dass Sie sich damit beschäftigen müssen. Ob zu Hause im Einsatz als 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.
Das bietet durchaus Vorteile gegen die schweren Kisten andernorts. Und dabei reduzieren Sie die Nacharbeit drastisch, denn die Qualität und die Optik Ihrer Nähte sind perfekt. Wie gesagt: Mit WIG verdienen Sie Geld.

Was man noch wissen sollte.

Man unterscheidet zwischen Gleichstrom (DC)- und Wechselstrom (AC)-Schweißen. Mit Gleichstrom werden Stahl, Edelstahl und Kupfer geschweißt, mit Wechselstrom Aluminium und Magnesium. Eine weitere wichtige Unterscheidung ist das Zündverfahren: Man differenziert zwischen berührungslosem HF- (= Hochfrequenz) Zünden und dem Kontaktzünden, das auch ContacTIG-Zünden genannt wird. Beim Kontaktzünden wird die Wolframelektrode auf das Werkstück gesetzt – es fließt ein geringer Strom, durch ein leichtes Abheben schaltet die Anlage auf Schweißstrom um, der Lichtbogen wird gezündet.

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

IHR WELTMEISTER IN ALLEN DISZIPLINEN.

Die MicorTIG-Serie.

Modernste Hightech-Elektronik – kompromisslos komprimiert.

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

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

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

Bedienkonzept BasicPlus

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

Bedienkonzept ControlPro

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

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

High-Tech im Hintergrund.
Praxisnutzen an der Front.

LORCH MICORBOOST TECHNOLOGY

So schweißt man heute WIG

Die MicorTIG nehmen Sie überall mit hin. Mit gerade einmal 6,8 kg passt sie mit Zubehör in den Montagekoffer.
Mit patentierter MicorBoost-Technologie holt sie 200 A aus der normalen Steckdose und begeistert jeden Schweißer mit ihren fantastischen Schweißeigenschaften. Trotz umfangreicher WIG-Funktionalität ist die Bedienung nochmals einfacher und intuitiver geworden.
Steigen Sie ein in die smarte Welt des WIG-Schweißens.

WIG-Schweißen mit Begeisterungsfaktor.

Die MicorBoost-Technologie regelt den WIG-Lichtbogen außerordentlich stabil, ruhig und präzise, auch bei schwankender Netzspannung. Die volldigitale Prozesssteuerung und die unvergleichliche Funktionsaus-tattung ermöglichen überzeugende Ergbnisse.

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

3 Schritte und Schweißen.
Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

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

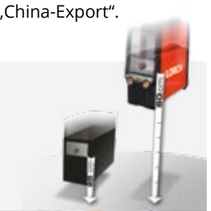
Und sofort beste Ergebnisse erzielen. Die Einstellautomatik stellt im Hintergrund die passenden Parameter adaptiv.
Bei der BasicPlus können Sie diese über das Untermenü individuell anpassen. Die ControlPro zeigt Ihnen über die grafische Menüführung den detailierten Schweißablauf. Wer das Optimum sucht,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

Für die Anwendung konstruiert.

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

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

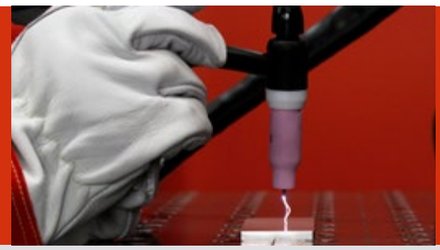
- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
  Mit weniger als 7 kg ist die MicorTIG der Champion unter den mobilen WIG-Schweißan-lagen und kommt viel rum. Deshalb hat sie den speziellen Crash-Schutz und hält selbst einen 80 cm Sturz aus.



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

Elektrodenschweißen.

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



Das sagt der Kunde zur MicorTIG.

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

- Daniel Schöttle, SMT Schöttle Metalltechnik GmbH

Energieeffizient:
Durch hohen Wirkungsgrad der MicorBoost Technologie. Zusätzlich steuern Temperatur-sensoren die Lüftergeschwindigkeit stufenlos. Mit Standby-Funktion in Schweißpausen.

LORCH EFFICIENT TECHNOLOGY

Technische Daten	MicorTIG 200 BasicPlus	MicorTIG 200 ControlPro
HF-Zündung / ContacTIG	✓ / ✓	✓ / ✓
Pulsfunktion WIG	bis 5 kHz	bis 5 kHz
Stromeinstellung	Amperegenau mit Anzeige	Amperegenau mit Anzeige
Umschaltung 2-/4-Takt	✓	✓
Fernbedienung am Brenner	UD/PM[1]	UD/PM[1]
Fernregleranschluss	✓	✓
Automatisches Gasmanagement	✓	✓
Jobfunktion		für 10 Schweißjobs
Elektrodenschweißen		Standard und CEL
Bedienerführung Leuchtsymbole	✓	
Grafische Bedienerführung		✓
Detaillierter Schweißablauf		Grafikmenü
Schweißverfahren	WIG / Elektrode	
Elektroden-Ø	1,5 mm – 4,0 mm / 1,5 mm – 4,0 mm	
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl , Kupfer / Stahl, Edelstahl	
Schweißbereich	5 A - 200 A / 10 A - 180 A	
ED bei max. Strom (40 °C)	25 %	
Strom bei 60 % ED (40 °C)	160 A / 140 A	
Maße (L × B × H)	360 mm × 130 mm × 215 mm	
Gewicht	7,3 kg	
Netzspannung	115 – 230 V	
Schutzart	IP23S	
Bestellnummer	108.2000.0 (PG S0)	108.2005.0 (PG S0)
Preis Schweißgerät ohne Zubehör	**2.014,00 €**	**2.410,00 €**

[1] UD/PM = Up-Down / Powermaster.

Mit praktischem **Zubehör.**

Druckminderer Pro
Ar/CO_2
200 bar 32/24

Best.-Nr.: 570.9275.0 (PG A8)
Preis: 92,00 €

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

Best.-Nr. 570.1132.0 (PG A8)
Preis: 498,00 €

WIG Brenner
a-LTG 1700-UD 4 m; Preis: 276,00 €
Best.-Nr.: 513.6704.3 (PG S1)

i-LTG 2600-PM, 4 m; Preis: 486,00 €
Best.-Nr.: 513.2604.5 (PG S1)

a-LTG 1700-UD 8 m; Preis: 333,00 €
Best.-Nr.: 513.6708.3 (PG S1)

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

Best.-Nr. 553.4200.0 (PG S5)
Preis: 473,00 €

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

Best.-Nr. 610.0806.2 (PG S0)
Preis: 122,60 €

Passende WIG-Brenner ab Seite 66.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 84.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.
Die neuen exklusiven **Lorch Aktionspakete**.

Echt stark. Jetzt bis zu **32 %** **Aktionsrabatt sichern!**

MicorTIG 200 BasicPlus **für die Werkstatt**

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

Statt 2.350,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 1.720,00 €**[1]

- 27 %

Best.-Nr. 108.7125.0 (PG SA)

MicorTIG 200 BasicPlus **für die Montage**

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

Statt 2.530,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 1.885,00 €**[1]

- 25 %

Best.-Nr. 108.7126.0 (PG SA)

MicorTIG 200 ControlPro **für die Werkstatt**

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

Statt 2.746,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 1.866,00 €**[1]

- 32 %

Best.-Nr. 108.7127.0 (PG SA)

MicorTIG 200 ControlPro **für die Montage**

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

Statt 2.926,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.036,00 €**[1]

- 30 %

Best.-Nr. 108.7128.0 (PG SA)

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

KANN ALU UND STAHL. AUCH MOBIL.

Die HandyTIG AC/DC-Serie.

Das kompakte Multitalent **für Aluminium und Edelstahl.**

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

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

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

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

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

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

Jetzt Aluminium. **Jetzt einfach.**

Perfekt in der Bedienung. **Perfekt im Ergebnis.**

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

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

Smart WIG-Schweißen.

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

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

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

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

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

In der Praxis trennt sich die Spreu vom Weizen.

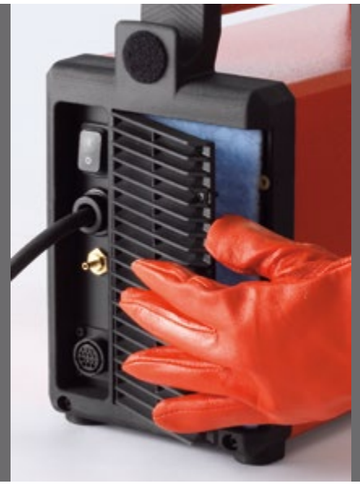
- **Geringes Gewicht und Crash-Schutz.**
  Mit kaum mehr als 13 kg ist die HandyTIG AC/DC sehr mobil einsetzbar. Der spezielle Crash-Schutz sichert das Gehäuse auch bei Stürzen bis 60 cm. Die serienmäßige Schutzabdeckung des Bedienfelds und der integrierte Staubfilter garantieren Robustheit und Langlebigkeit auch im rauen Montageeinsatz.

- **Überall am 230 V Netz,**
  mit 16 A Absicherung arbeitet die HandyTIG AC/DC zuverlässig. Mit Verlängerungsleitungen bis 100 m und Generatorbetrieb kommt sie klar.

- **Lang lebe die HandyTIG.** Die Spezialbeschichtung der Elektronik, der integrierte Luftkanal und die Überdimensionierung der Leistungskomponenten sorgen für optimalen Staubschutz und lange Lebensdauer.

- **Sicher und normenkonform.** Echte IP 23S, das S-Zeichen und geprüfte ernsthafte CE Konformität nach europäischen Normen und permanente Qualitätssicherung made in Germany sorgen für maximale Sicherheit in der Werkstatt und auf Montage. Machen Sie keine Kompromisse. Bei Lorch bedeutet das CE Zeichen eben nicht „China-Export".

- **Multitalent für Montage und Werkstatt.** Die HandyTIG AC/DC können Sie am Gurt tragen, mit dem Trolley-Montagekoffer samt Zubehör transportieren oder im Maxi-Trolley in der Werkstatt oder auf der Baustelle einsetzen.



Auch Elektrodenschweißen.

Die HandyTIG AC/DC ist auch sehr gut zum Elektrodenschweißen geeignet.
- Hotstart für perfekte Zündung.
- Arc-Force-Regelung für erhöhte Lichtbogenstabilität.
- Anti-Stick-System gegen Festkleben und Ausglühen der Elektrode.

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

LORCH EFFICIENT TECHNOLOGY

Technische Daten	HandyTIG 180 AC/DC ControlPro	HandyTIG 200 AC/DC ControlPro
HF-Zündung / ContacTIG	✓ / ✓	✓ / ✓
Pulsfunktion	✓	✓
Stufenlose Stromeinstellung	✓	✓
WIG AC Schweißen für Aluminium	✓	✓
WIG DC Schweißen	✓	✓
2-/4-Takt Logik	✓	✓
Fernbedienung am Brenner UD/PM	✓	✓
Fernregleranschluss	✓	✓
Jobfunktion	✓	✓
Schweißverfahren	WIG / Elektrode	
Elektroden-Ø	1,0 mm - 3,2 mm / 1,5 mm - 4,0 mm	
Schweißbares Material WIG	Stahl, Edelstahl, Kupfer, Aluminium	
Schweißbares Material Elektrode	Stahl, Edelstahl	
Schweißbereich	3 A - 180 A / 10 A - 150 A	3 A - 200 A / 10 A - 170 A
ED bei max. Strom (40 °C)	35 %	45 %
Strom bei 60 % ED (40 °C)	150 A / 180 A	
Maße (L × B × H)	480 mm x 185 mm x 326 mm	
Gewicht	13,3 kg	13,4 kg
Netzspannung	230 V (+ 15 % / - 15 %)	
Schutzart	IP23S	
Bestellnummer	108.0186.0 (PG S0)	108.0206.0 (PG S0)
Preis Schweißgerät ohne Zubehör	**3.315,00 €**	**3.545,00 €**

Mit praktischem **Zubehör.**

Fußfernregler FR 32
Kunststoffkonstruktion
Best.-Nr.: 570.1132.0 (PG A8)
Preis: 498,00 €

Druckminderer Pro
Ar/CO_2 200 bar 32/24
Best.-Nr.: 570.9275.0 (PG A8)
Preis: 92,00 €

Fußfernregler FR 35
Metallkonstruktion
Best.-Nr.: 570.1135.0 (PG A8)
Preis: 773,00 €

WIG Brenner
a-LTG 2600-UD 4 m
Best.-Nr.: 513.7604.3 (PG S1)
Preis: 292,00 €

i-LTG 2600-PM 8 m
Best.-Nr.: 513.2608.5 (PG S1)
Preis: 555,00 €

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

Best.-Nr. 553.4200.0 (PG S5)
Preis: 473,00 €

Bully-Trolley Montagekoffer
Montagekoffer aus robustem Kunststoff, rot, ohne Inhalt, mit Metallverriegelung und stabilem Ausziehgriff, mit praktischer Innen-einteilung, 570x650x360 mm

Best.-Nr.: 610.0808.0 (PG A8)
Preis: 390,00 €

Transportwagen Maxi Trolley
Stabiler Transportwagen serienmäßig mit 2 Gurtbändern zur Anlagenausführung, vorbereitet für optionale Adaption von Metallhalterungen, ausgelegt bis 50 l-Gasflaschen
Best.-Nr.: 570.3080.0 (PG S0)
Preis: 648,00 €

Metallhalterung zur Fixierung am Transportwagen
Best.-Nr.: 570.3082.0 (PG S0)
Preis: 104,00 €

Passende WIG-Brenner ab Seite 66.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 84.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.
Die neuen exklusiven **Lorch Aktionspakete**.

Echt stark. Jetzt bis zu **38%** **Aktionsrabatt sichern!**

HandyTIG 180 AC/DC **für die Werkstatt**

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

Statt 3.667,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.322,00 €**[1)]

- 37%

Best.-Nr. 108.7129.0 (PG SA)

HandyTIG 180 AC/DC **für die Montage mit Powermaster-Brenner**

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

Statt 3.930,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.455,00 €**[1]

- 38%

Best.-Nr. 108.7130.0 (PG SA)

HandyTIG 200 AC/DC **für die Werkstatt**

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

Statt 3.897,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.497,00 €**[1]

- 36%

Best.-Nr. 108.7131.0 (PG SA)

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

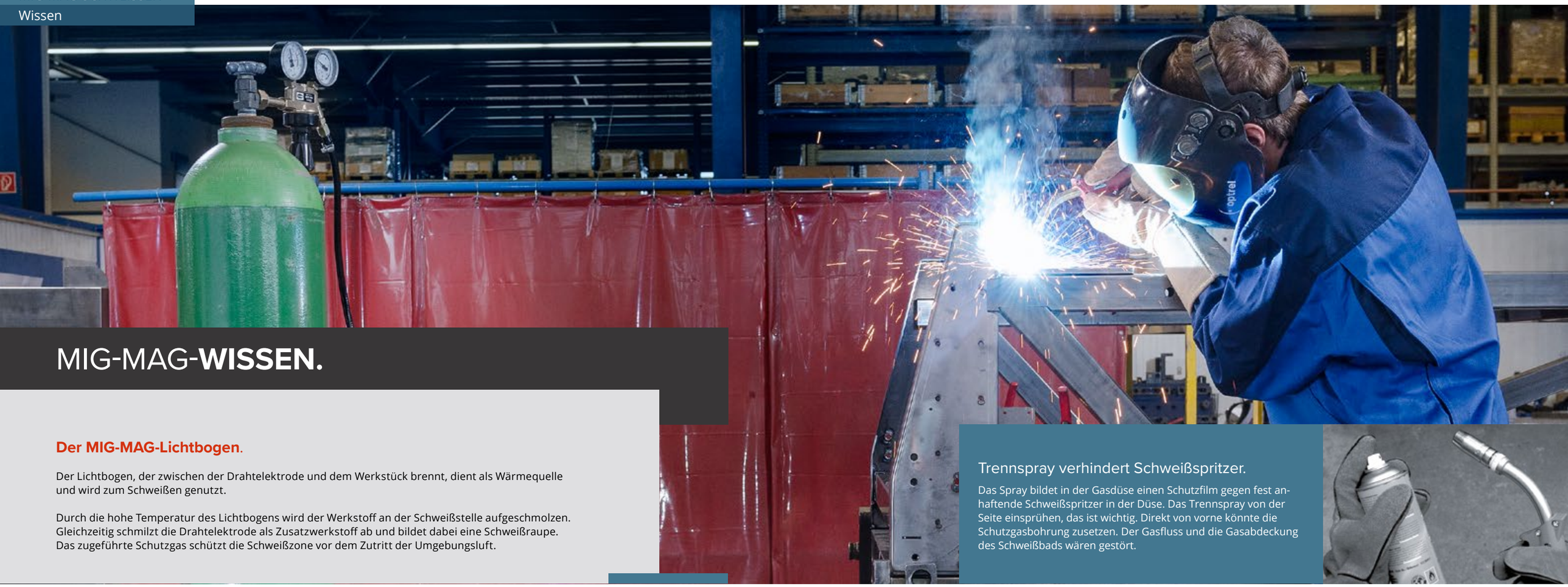
HandyTIG 200 AC/DC,
WIG-Brenner i-LTG 2600-PM, 8 m,
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm

Statt 4.160,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.635,00 €**[1]

- 37%

Best.-Nr. 108.7132.0 (PG SA)

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



MIG-MAG-**WISSEN.**

Der MIG-MAG-Lichtbogen.

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

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

Trennspray verhindert Schweißspritzer.

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

Das Schutzgas.

Material	Schweiß-verfahren	Schutzgas
Stahl	MAG	100 % CO_2
Stahl	MAG	Mischgas, z.B. 82 % Argon / 18 % CO_2
Edelstahl	MAG	Mischgas, z.B. 98 % Argon / 2 % CO_2
Aluminium	MIG	100 % Argon 4.6

Es gibt 2 Arten von Metall-Schutzgasschweißen, die sich durch die verwendeten Schutzgase unterscheiden:
das Metall-Inertgasschweißen (MIG, inertes Schutzgas) und das Metall-Aktivgasschweißen (MAG, aktives Schutzgas). Der Aktivgasanteil sorgt zum einen für einen hohen Wärmetransport, zum anderen für eine leichte Anreicherung des Schweißgutes mit Kohlenstoff. MIG bedeutet Metall-Inertgasschweißen. Hierbei wird kein Aktivgas, sondern nur ein Inertgas (Argon, Helium, oder deren Gemische) zugeführt, um den Luftsauerstoff von der Schweißnaht fernzuhalten. Diese Schutzgase werden benötigt, um NE-Metalle und Al-Legierungen zu schweißen.
Beim Metall-Aktivgasschweißen (MAG) wird entweder mit CO_2 oder einem Mischgas aus Argon, CO_2 und O_2 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.

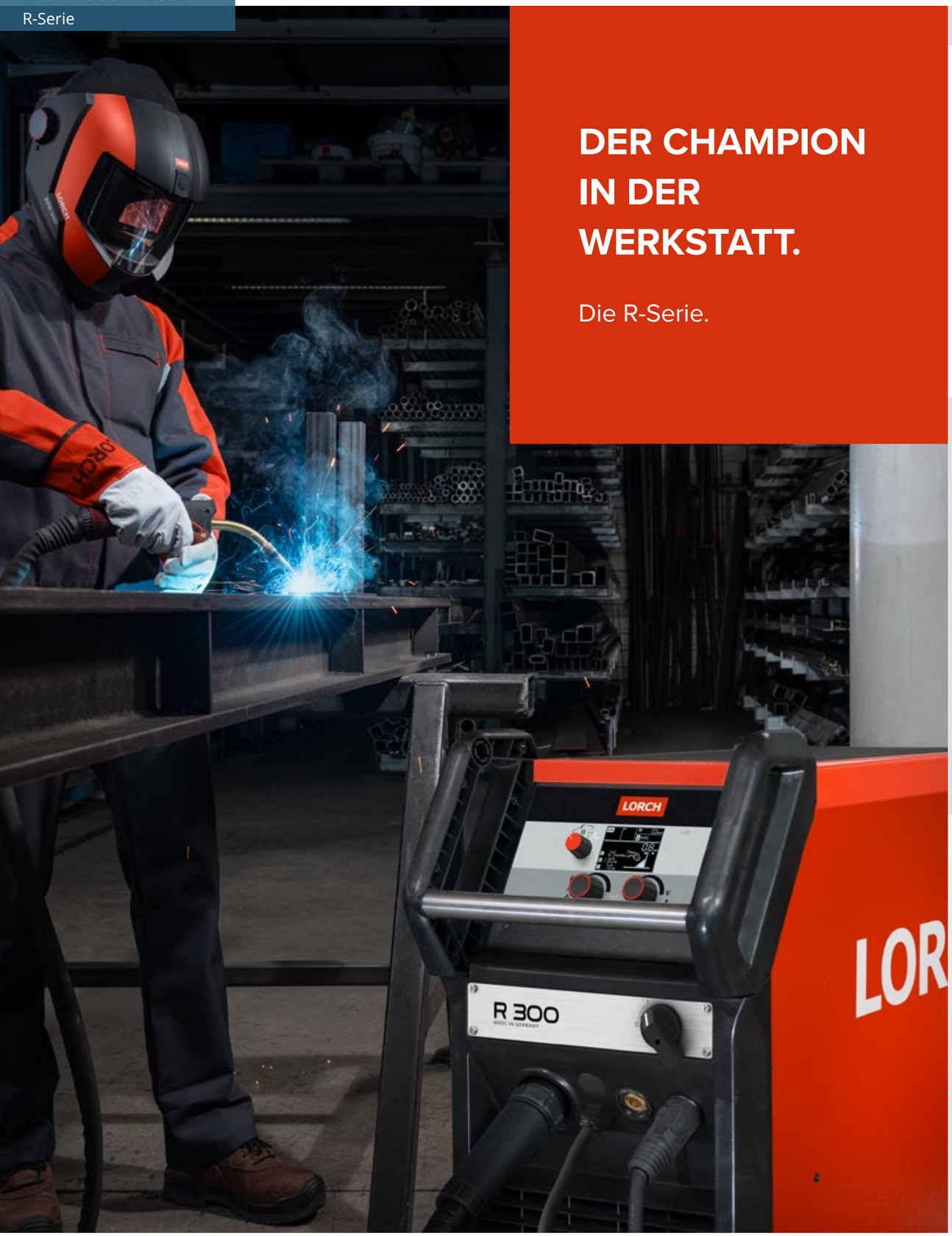
Brennerausrüstung.

1. Stromdüse
2. Drahtführungsseele im Schlauchpaket
3. Vorschubrollen

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

Und noch was:

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



DER CHAMPION IN DER WERKSTATT.

Die R-Serie.

Die neueste Generation für Ihre Werkstatt.

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

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

R 200
- Schweißbereich 25 – 200 A
- Stahl/Edelstahl: bis 8 mm / Draht-Ø 0,6 – 1,0 mm
- Aluminium: bis 8 mm / Draht-Ø 1,0 – 1,2 mm
- Mehr Leistung aus 230 V dank PFC-Technologie
- Stabiler Lichtbogen mit weniger Spritzern und besserem Handling
- Bewährte Invertertechnologie mit stufenloser Spannungsverstellung
- „3 Schritte und Schweißen“ Bedienkonzept
- Übersichtliches, adaptives Grafikdisplay
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik (Synergie)
- Im Praxiseinsatz bewährtes Gehäuse

R 300
- Schweißbereich 25 - 290 A
- Stahl/Edelstahl: bis 15 mm / Drah-Ø 0,6 – 1,2 mm
- Aluminium: bis 18 mm / Draht-Ø 1,0 – 1,2 mm
- Stabiler Lichtbogen mit weniger Spritzern und besserem Handling
- Bewährte Invertertechnologie mit stufenloser Spannungsverstellung
- „3 Schritte und Schweißen“ Bedienkonzept
- Übersichtliches, adaptives Grafikdisplay
- Intuitive Bedienung mit Einstellautomatik (Synergie)
- Im Praxiseinsatz bewährtes Gehäuse
- 4-Rollen-Drahtvorschub

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

Das Wissen der besten Schweißer in einer Anlage.

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

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

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

Smart MIG-MAG Schweißen.

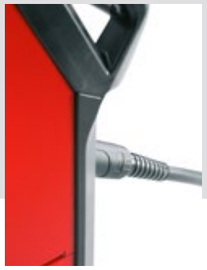
- **Optimale Schweißnähte** dank bewährter Invertertechnologie mit optimierten Einstellfunktionen.
- **Einfache Bedienung:** Intuitiven Bedienfeld mit übersichtlichem Grafikdisplay.
- **Robust, stabil und kompaktes Gehäuse** exakt für den Werkstatteinsatz gemacht.
- **Zuverlässig, sicher und effizient:**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

Ideal für den Einsatz in der Werkstatt.

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

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

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



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

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

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

Universelle Anschlüsse: Euro-Zentralanschluss und Standard-Schweißstromanschluss

3 in 1 **Multiprozess:** 3 Verfahren in einer Anlage (MIG-MAG, Elektrode, WIG)

IP23S **Geprüft und getestet.** Das Urteil: maximal geeignet für die Werkstatt

Generatortauglich: hohe Flexibilität

Rollentausch wie er sein muss.

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

Einschalten. Schweißen. **Exzellente Naht.**

MADE IN GERMANY

3 JAHRE INDUSTRIE GARANTIE LORCH

3 Schritte und Schweißen.

Genial einfach. Bedienung – made by Lorch.

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

Sie wählen einfach den Prozess und die Betriebsart (2-/4-Takt, Punkten) aus, stellen das richtige Schweißprogramm ein und können sofort loslegen. Den Rest erledigt die Anlage. Das grafische Display zeigt auf einen Blick alle relevanten Parameter und visualisiert die unterschiedlichen Einstellungen leicht verständlich und logisch.
Um die Auswahl des richtigen Schweißprogramms zu erleichtern, findet sich im Drahtvorschubraum eine Tabelle der Programme nebst zugehöriger Material-Gas-Draht-Kombinationen.
Alle, die mehr wollen, können verschiedene Werte individuell anpassen, sei es an ihre Präferenzen oder die vorliegende Schweißsituation.
Einfacher geht's nicht.

1 Primäre Schweißverfahrensauswahl

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

Visualisierte Blechdicke und Nahtgeometrie

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

R-Serie in Aktion.

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

YouTube

https://youtu.be/exgfQst0ufI

2 Programmwahl

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

3 Materialdicke einstellen

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

Lichtbogenlängenkorrektur

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

Modi für Elektrode und WIG

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

Technische Daten	R 200	R 300
Erhältliche Bedienvarianten	ControlPro	ControlPro
Spannungsstufen	stufenlos	stufenlos
Drahtvorschub	2 Rollen	4 Rollen
Anwendungsbereich	Dünnblech und Profilarbeiten	Allround bis mittlere Stahlarbeiten
Synergie-Einstellautomatik	✓	✓
MIG-MAG Logik 2-Takt/4-Takt, Punkten	✓	✓
Schweißverfahren	MIG-MAG / WIG / Elektrode	
Schweißbares Material	Stahl, Edelstahl, Aluminium, Kupfer	
Schweißbarer Draht-Ø bei Stahl / Aluminium	0,6 mm – 1,0 mm / 1,8 mm – 1,2 mm	0,6 mm – 1,2 mm / 1,0 mm – 1,2 mm
Lötbarer Draht-Ø CuSi	0,8 mm – 1,0 mm	0,8 mm – 1,2 mm
Materialdicke Stahl / Aluminium	0,6 mm – 8 mm / 1,0 mm – 8 mm	0,6 mm – 15 mm / 1,2 mm – 18 mm
Schweißbereich MIG-MAG	25 A – 200 A	25 A – 290 A
ED bei max. Strom (40 °C)	20 %	25 %
Strom bei 100 % ED (40 °C)	100 A	200 A
Netzspannung	230 V / 1~	230/400 V / 3 ~
Netzabsicherung	16 A träge	16 A träge
Netzstecker	Schuko	CEE 16
Maße (L × B × H)	880 mm x 400 mm x 755 mm	
Gewicht	43,8 kg	49 kg
Bestellnummer	226.2000.0	226.3000.0
Preis Schweißgerät ohne Zubehör	**2.341 €**	**3.396 €**

Mit praktischem **Zubehör.**

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

Best.-Nr. 553.4200.0 (PG S5)
Preis: 473,00 €

MIG-MAG-Brenner
ML 1500, 3 m
Best.-Nr.: 503.1500.3 (PG S1)
Preis: 89,00 €

ML 2400, 4 m
Best.-Nr.: 503.2400.4 (PG S1)
Preis: 193,00 €

Korbspulenadapter K 300
Best.-Nr.: 551.9020.0 (PG A8)
Preis: 19,60 €

Druckminderer Basic Ar/CO_2
BC 200 bar 32/24
Best.-Nr.: 570.9264.0 (PG A8)
Preis: 74,00 €

Werkstückleitung
25mm², 4 m
Best.-Nr.: 551.0120.0 (PG A8)
Preis: 60,40 €

Passende MIG-MAG-Brenner für die R-Serie ab Seite 72.
Weiteres Zubehör finden Sie ab Seite 84.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Für Macher. Mit Mehrwert. Echt Lorch.
Die neuen exklusiven **Lorch Aktionspakete**.

Echt stark. Jetzt bis zu **44%** **Aktionsrabatt sichern!**

R 200 ControlPro
für die Werkstatt

R 200 ControlPro,
Schweißhelm APR 900 PLUS,
MIG-MAG-Brenner ML 2400, 4 m,
Werkstückleitung 25 mm², 4 m, ST 13 mm,
Korbspulenadapter K 300

Statt 3.087,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 1.727,00 €**[1]

- 44%

Best.-Nr. 226.7003.0 (PG SA)

R 300 ControlPro
für die Werkstatt

R 300 ControlPro,
Schweißhelm APR 900 PLUS,
MIG-MAG-Brenner ML 2400, 4 m,
Werkstückleitung 35 mm², 4 m, ST 13 mm,
Korbspulenadapter K 300

Statt 4.159,00 € **jetzt zum Aktionspreis nur 2.339,00 €**[1]

- 44%

Best.-Nr. 226.7004.0 (PG SA)

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

SCHÜTZEN SIE DAS WICHTIGSTE: SICH SELBST.

Arbeitsschutz und Zubehör.

Perfekt geschützt von Helm bis Fuß.

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

Der Profihelm für Profischweißer.
Der APR 900 PLUS.

Sicherheit
in jeder Blickrichtung, ob Überkopf, liegend oder seitlich und bei allen Schweißverfahren. Mit zuverlässiger Abdunkelung genau nach deinem Geschmack.

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

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

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

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

Preis-Leistungsverhältnis
Weil Sicherheit kein Privileg sein darf!

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

Martin John, Anwendungstechniker

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

APR Helm in Aktion.

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

YouTube https://youtu.be/YAb2q-HwLI4

Schweißhelm
Autoprotect APR 900 PLUS.

Der neue Schweißhelm APR 900 PLUS bietet mit seinem innovativen Design optimalen Schweißkomfort und schützt in jeder Aufgabe und allen Lichtbogenverfahren zuverlässig!
Die High-End Blendschutzkassette gewährleistet eine farbechte, kristallklare Sicht. Durch die verfügbaren Schutzstufen 5 - 14 ist es dem Schweißer möglich, alle gängigen Verfahren zu verwenden.
Die von außen einsetzbare Vorsatzscheibe kann mittels einfachem Verschlussmechanismus ausgetauscht werden.
Das bequeme Kopfband sorgt für einen hervorragenden Tragekomfort.

Die „Vierpunktauflage“.

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

Neues praktisches Bedienfeld.

Einfache Bedienung und Betriebsmodi:
Die Einstellung von Betriebsmodi und Schutzstufen, Verzögerung und Empfindlichkeit können je nach Anwendung einfach über das Bedienfeld im unteren Bereich der Kassette vorgenommen werden. Schweißmodus (Schutzstufe 10-14), Schleifmodus (Schutzstufe 3) und Schneidmodus (Schutzstufe 5-9) bieten reichlich Auswahl für individuelle Einstellungen.

Die neue Blendschutzkassette
Auf lange Sicht der bessere Augenschutz.

Die neue Blendschutzkassette ist das Ergebnis konsequenter Weiterentwicklung: für höchste Performance, mit extra großem Sichtfeld und breitem Schutzstufenbereich (3, 5–9, 10–14). Zertifiziert nach ISO 16321-2 mit höchster Klassifizierung V1.

True Colour der 2. Generation begrenzt UV-Licht und Blaulichtanteil deutlich.

Funktioniert zuverlässig bei hochfrequent pulsierenden Anwendungen durch 6 Sensoren (4 Lichtbogen- und 2 Lichtintensitätssensoren). Einfach entspannter schweißen mit Auto-Shade und Soft-Delay.

Senkt Risiko von Ermüdungserscheinungen, Kopfschmerzen und langfristigen Netzhautschäden.

Die neue High-End Blendschutzkassette unterstützt den Schweißer mit bester Sicht, intuitiver Bedienung, höchster Sicherheit und zahlreichen Komfort-Features.

Das extra große Sichtfeld wurde nach unten hin verlängert, reduziert effektiv Nackenschmerzen und verbessert die räumliche Wahrnehmung in Zwangslagen.

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

DAS **PLUS** FÜR SICHERHEIT UND KOMFORT.

Für noch mehr Komfort und weniger Unterbrechungen beim Schweißen sind jetzt noch weitere Funktionen zuschaltbar:

Soft Delay

Die neue Verzögerungsoption sorgt durch ein schrittweises Öffnen der Kassette dafür, dass sich das Auge langsam an die Helligkeit der offenen Kassette anpassen kann.
Damit gehört die unangenehme Blendung – bespielweise durch Nachglühen der Schweißnaht – der Vergangenheit an.

Spot Delay

Speziell für das Heftschweißen entwickelt: Reduziert den Hell-Dunkel Wechsel durch schrittweises Öffnen der Kassette und ermöglicht so die langsame Anpassung des Auges. Das macht die Arbeit für den Schweißer deutlich angenehmer und lässt die Augen weniger ermüden.

Auto Shade

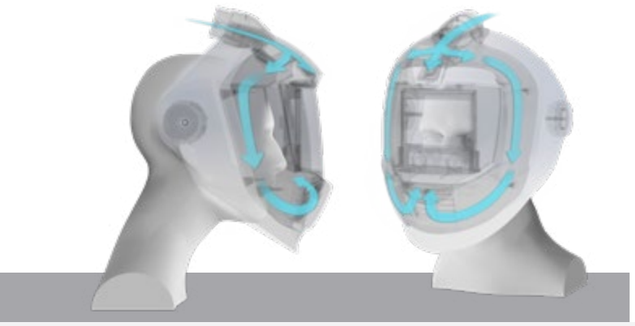
Optimale Sicht bei langen Nähten oder Schweißen um die Ecke: Je nach Lichtintensität des Lichtbogens wird die Schutzstufe stufenlos und automatisch zwischen hell und dunkel geregelt und auch während des Schweißens nachgeführt.
Somit ist bei langen und auch komplexen Schweißnähten und großen Bauteilen stets für eine optimale Sicht gesorgt.

Das APR 900 air PLUS **Frischluftsystem.**

Abbildung zeigt den **APR 900 air PLUS** mit der **Frischlufteinheit APR FLOW**

Angenehme Frischluft.

Belüftung zugfrei, komfortabel und leise.
Der zugeführte Luftstrom erzeugt keinen Zug an den Augen oder Ohren und wird zudem ohne Pfeif- und Rauschgeräusche in den Helminnenraum geleitet. Voller Genuss der Frischluftzufuhr ohne Einschränkungen.



Einstellbare Luftzufuhr

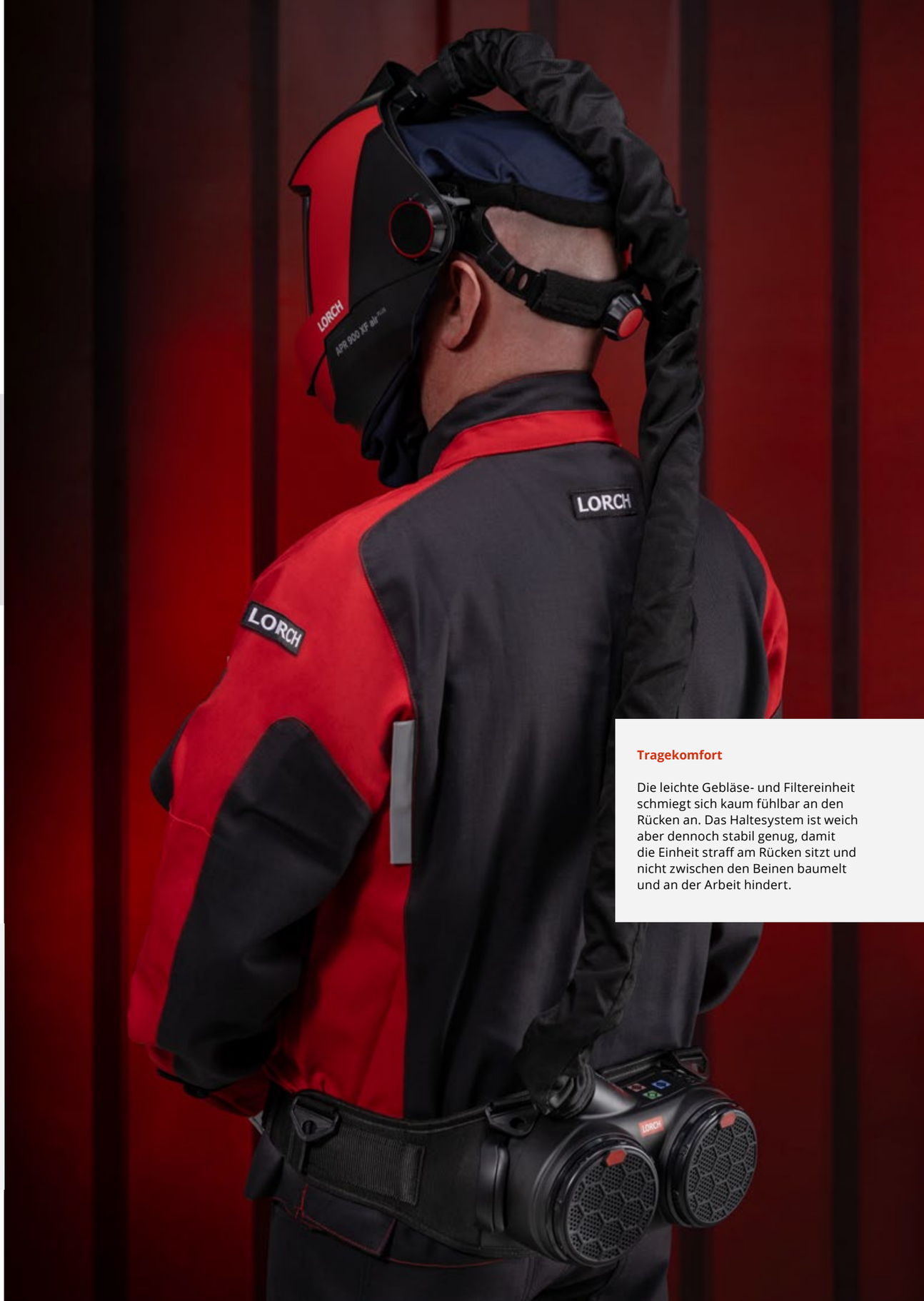
Der Luftzufuhrsteller ermöglicht eine Anpassung des Luftstroms – bei geschlossener Stellung nur in den Mund-/Nasenbereich und bei geöffneter Stellung zusätzlich an die Stirn.
Je nach individuellen Vorlieben kann der Schweißer seine Belüftungsrichtung einstellen. Eine zuverlässige Rauchabschirmung ist über den Überdruck im Helm bei allen Stellungen garantiert.

Wirksame Abdichtung und ein angenehmes Tragegefühl

Je besser die Abdichtung zwischen Helm und Gesicht des Schweißers, desto weniger Rauch kann eindringen.
Die verbesserte Gesichtsabdichtung mit Kragen dichtet den Helm von unten ab und verhindert das Eindringen von ungefilterter Umgebungsluft über den Hals- und Nackenbereich.
Das feuerresistente weiche Fleece-Material trägt sich angenehm auf der Haut. Dank eines industriellen Klettverschlusses kann die Dichtung schnell und werkzeuglos ausgetauscht werden.

Belüftungsschlauch mit Bajonett-Schnellverschluss und Schlauchhalterung

Einfache und schnelle Montage und Demontage von Helm und Schlauch. Der Helm kann schnell vom Belüftungssystem getrennt werden. Besonders nützlich, wenn der Helm mal zur Seite gelegt werden soll, ohne den Gurt auszuziehen. Der Helm kann auch ohne Belüftungssystem genutzt werden. Die Schlauchhalterung am Kopfband sorgt dafür, dass der Schlauch fixiert ist, individuell geführt werden kann und nicht beim Arbeiten stört.



Tragekomfort

Die leichte Gebläse- und Filtereinheit schmiegt sich kaum fühlbar an den Rücken an. Das Haltesystem ist weich aber dennoch stabil genug, damit die Einheit straff am Rücken sitzt und nicht zwischen den Beinen baumelt und an der Arbeit hindert.

Der APR 900 flow **Atemschutz.**

Partikel- oder Gasfilter?

Meist ist ein PRSL-Partikelfilter ausreichend. Soll bei begrenzter Belüftung Aluminium oder rostfreier Stahl geschweißt werden, so wird schnell ein zusätzlicher ABE1-Gasfilter notwendig, um die Grenzwerte nach der Gefährdungsbeurteilung einzuhalten. Der APR Flow bietet beides.

Zertifizierter Gesundheitsschutz.

Unsere APR 900 air PLUS Systeme sind TH3-zertifiziert – für Partikelfilter und sogar für Gasfilter! Nur mit der höchsten Schutzklasse TH3 werden 99,8 % der schädlichen Partikel und Gase herausgefiltert. Damit ist die Luft 10-mal sauberer als bei marktüblichen TH2-Atemschutz-Systemen!

Bei Sicherheit keine Kompromisse.

Akkukapazität und Filterverstopfung wird im Betrieb über LEDs angezeigt und ermöglicht so eine rechtzeitige Vorbereitung des Geräts. Sollte man dies einmal übersehen, meldet sich der APR Flow erst akustisch und später auch über einen Vibrationsalarm.

Harte Bedingungen?

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

Zeitgemäße USB-C Ladebuchse.

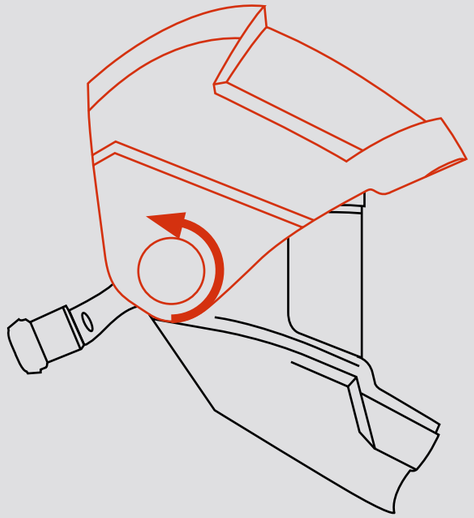
Wer kennt es nicht von früher: Handy leer und kein passendes Ladekabel dabei … Mittlerweile sind USB-C immer griffbereit und somit auch der APR Flow immer aufladbar. Die Buchse ist staubgeschützt im Inneren des Gehäuses untergebracht.

Noch nicht ganz sicher?

Der APR Flow lässt sich auch nachträglich noch an den APR 900 air PLUS und APR 900 XF air PLUS nachrüsten. Helme einzeln testen und später einfach anschließen.

Der APR 900 XF PLUS.

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



„XF“ – für den eXtra Flipmechanismus.

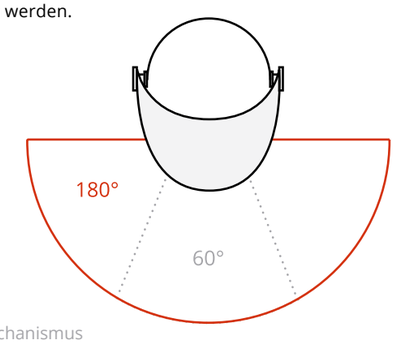
Sicherheit und Komfort: Der zweigeteilte Helm hat innen eine gebogene, große Schutzscheibe mit großem Sichtfeld. Diese schützt vor herumfliegenden Partikeln und Funken, wie sie beispielsweise beim Schleifen entstehen. Zuklappbar ist eine äußere Helmschale, in welcher die Blendschutzkassette untergebracht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

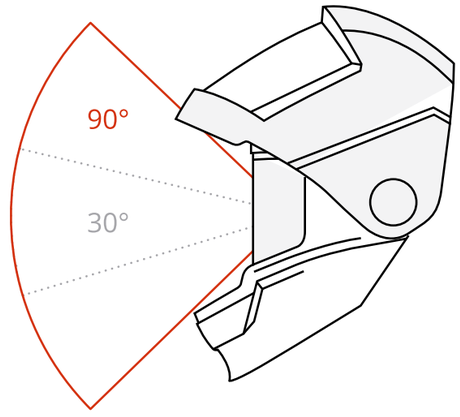
Einfache Handhabung.

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

Perfekte Sicht – dank großem Schleifvisier.

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





• • • • • ohne Flipmechanismus
——— APR 900 XF PLUS (bei offenem Visier)

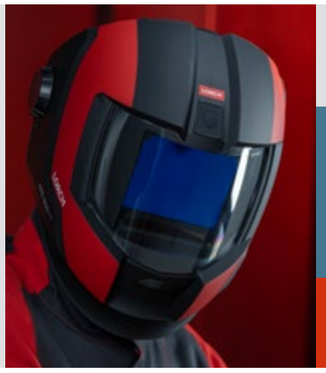
	APR 900 PLUS
Automatische Blendschutzkassette	**ADF APR L860**
Sichtfeld	100 x 82 mm / 3,94“ x 3,3“
Klassifikation	V1 (höchste Klasse)
Farbechte Sicht	Ja
Schleifmodus	Ja (von außen über zentralen Schleifknopf umschaltbar)
UV/IR-Schutz	Dauerhafte Schutzstufe DIN 14
Schutzstufe (hell | dunkel)	Schutzstufe DIN 3 | DIN 5-8 (Schneiden) / DIN 9-14 (Schweißen)
Schaltzeit (hell | dunkel)	0,2 ms bei Raumtemperatur | 0,1 ms bei +55 °C
Sensorik	4 Sensoren (Lichtbogenerkennung) + 2 Sensoren (Lichtbogenintensität)
Empfindlichkeitskontrolle	Digital (1-9)
Verzögerungskontrolle	Digital (0,1-0,95)
WIG-Rating	> 2 A
Spannungsversorgung	1 x CR 2450 (austauschbar)
Batterielebensdauer	> 2.000 Stunden (Betrieb)
Ein/Aus	Vollautomatisch
Standards und Normen	EN ISO 16321-1:2022 ANSI Z87.1-2020 | CSA Z94.3-2020 AS/NZS1338.1-2012
Gesamtgewicht Helm	650 g
Anwendungsgebiete*	Elektrodenschweißen (Stick Welding, SMAW) / MIG / MAG (Metall-schutzgasschweißen, GMAW) / GMAW Hochleistungsschweißen / Fülldrahtschweißen / WIG-Schweißen (WIG, GTAW) / Plasmaschweißen / Mikroplasmaschweißen / Plasmaschneiden / Schleifen
APR 900 XF PLUS (zusätzlich zu APR 900 PLUS)	
Schleifmodus	Flip-Up Mechanismus anstelle von Schleifknopf
APR 900 air PLUS (zusätzlich zu APR 900 PLUS)	
Luftverteilung	einstellbar
APR 900 XF air PLUS (zusätzlich zu APR 900 PLUS)	
Schleifmodus	Flip-Up Mechanismus anstelle von Schleifknopf
Luftverteilung	einstellbar
Lieferumfang	Alle Helme inkl. Bedienhandbuch, ADF APR L860 bzw. ADF APR L860 XF (nur APR 900 XF PLUS und XF Air PLUS), Blendschutzkassette, zusätzlicher innerer und äußerer Vorsatzscheibe und zusätzlichem Schleifvisier (nur APR 900 XF PLUS und XF Air PLUS), Reinigungstuch und Batterien

Ausführung	**APR 900 PLUS**	**APR 900 air PLUS**	**APR 900 XF PLUS**	**APR 900 XF air PLUS**
Bestellnummer	553.4200.0 (PG S5)	553.4200.1 (PG S5)	553.5200.0 (PG S5)	553.5200.1 (PG S5)
Preis	473,00 €	557,00 €	557,00 €	685,00 €

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

	APR FLOW
Luftstrom (in l/min)	170-220
Akku	Li-Ion
Vorfilter	austauschbar mit Funkenschutz
Partikelfilter	PRSL, TH3 (EN12941)
Gasfilter (optional)	ABE1 + PRSL, TH3 (EN12941)
Ladegerät	USB-C Stecker mit Netzsteckeradaptern
Ladezeit (in h)	4-6
Zustandswarnung	optisch, akustisch, über Vibration
Lieferumfang	“Ready to work” Pakete bestehend aus: APR 900 air PLUS bzw. APR 900 XF air PLUS inkl. Bedienhandbuch, ADF APR L860 bzw. ADF APR L860 XF (nur APR 900 XF PLUS und XF Air PLUS), Blendschutzkassette, zusätzlicher innerer und äußerer Vorsatz-scheibe und zusätzlichem Schleifvisier (nur APR 900 XF PLUS und XF Air PLUS), Reini-gungstuch und Batterien APR Flow inkl. Bedienhandbuch, 2x PRSL-Filter mit Vorfilter und Metall Funkenschutz, Flex Schlauch inkl. feuerresistentem Mantel, Ladegerät, Standard-Akku, Tragegurt, Flowmeter Sicherheitshinweis: Gebläse- und Filtersysteme (PAPR), zu denen auch die APR Flow Systeme gehören, sind nicht für geschlossene oder enge Räume geeignet, in denen nicht genug Restsauerstoff vorhanden ist.

APR FLOW (Ready to work inkl. Helm)	**APR FLOW + APR 900 air PLUS Set**	**APR FLOW + APR 900 XF air PLUS Set**
Bestellnummer	553.6201.1 (PG S5)	553.6202.1 (PG S5)
Preis	1.259,00 €	1.362,00 €



Entdecken Sie sämtliche Neuigkeiten und Wissenswertes rund um den APR 900 PLUS unter **www.apr900.com**.

Zubehör für APR 900 PLUS und APR FLOW finden Sie auf der Seite 88.

HANDLING, HANDLING UND NOCHMALS HANDLING.

Die WIG-Brenner.

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

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

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

Stabil

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

Ergonomisch

Liegt ermüdungsfrei in der Hand.

Sicher

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

Flexibel

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

Variabel

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

Geht auch „mit Links"

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

WIG-Brenner a-LTG
- Gasgekühlt
- Der Standard
- Bedienkonzepte: Doppeldruck (DD) oder UpDown (UD)

a-LTG 900	a-LTG 1700	a-LTG 2600	a-LTG 2800
Schweißbereich bis 110 A	Schweißbereich bis 140 A	Schweißbereich bis 180 A	Schweißbereich bis 300 A

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

i-LTG 900	i-LTG 1700	i-LTG 2600	i-LTG 2800
Schweißbereich bis 110 A	Schweißbereich bis 140 A	Schweißbereich bis 180 A	Schweißbereich bis 300 A

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

LTV 1700	LTV 2600
Schweißbereich bis 140 A	Schweißbereich bis 180 A

Doppeldruck (DD) – Zweitstrom abrufen
- Zwei ergonomisch geformte Drucktasten
- Taste 1: Strom ein- und ausschalten
- Taste 2: Zweitstrom abrufen

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

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

i-Torch
INTELLIGENT TECHNOLOGY

i-Torch – voll-digital macht's möglich

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

Torch Protect LORCH

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

Heat Protect LORCH

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

Alle Brenner auf einen Blick.

	Brenner		MicorStick-Serie X-Serie – Ventilbrenner für ContacTIG: Best-Nr.	Preis (€)
	LTV 1700	4 m	509.6440.7 (PG S1)	128,00
		8 m	509.6480.7 (PG S1)	185,00
	LTV 2600	4 m	505.7640.6 (PG S1)	135,00
		8 m	505.7680.6 (PG S1)	204,00

Technische Daten und Lieferausstattung:
LTV 1700: 100 % ED bei 80 A DC / 60 A AC, 35 % ED bei 140 A DC / 100 A AC
Ausgestattet: Gasdüse Gr. 5; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang
LTV 2600: 100 % ED bei 110 A DC / 80 A AC, 35 % ED bei 180 A DC / 130 A AC
Ausgestattet: Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 2,4 mm; Spannkappe lang

	Brenner		HandyTIG 180 DC Serie – BasicPlus / ControlPro – Doppeldruck (DD): Best-Nr.	Preis (€)	HandyTIG 180 DC Serie – ControlPro – Up/Down (UD): Best-Nr.	Preis (€)
	a-LTG 900	4 m	513.5904.2 (PG S1)	191,00	513.5904.4 (PG S1)	265,00
		8 m	513.5908.2 (PG S1)	248,00	513.5908.4 (PG S1)	322,00
	a-LTG 1700	4 m	513.6704.2 (PG S1)	202,00	513.6704.4 (PG S1)	276,00
		8 m	513.6708.2 (PG S1)	259,00	513.6708.4 (PG S1)	333,00

	Brenner		HandyTIG 180 DC Serie – BasicPlus / ControlPro – Doppeldruck (DD): Best-Nr.	Preis (€)	HandyTIG 180 DC Serie – ControlPro – Up/Down (UD): Best-Nr.	Preis (€)	HandyTIG 180 DC Serie – ControlPro – Powermaster (PM): Best-Nr.	Preis (€)
	a-LTG 900	4 m	513.5904.1 (PG S1)	191,00	513.5904.3 (PG S1)	265,00		
		8 m	513.5908.1 (PG S1)	248,00	513.5908.3 (PG S1)	322,00		
	i-LTG 900	4 m			513.0904.3 (PG S1)	308,00	513.0904.5 (PG S1)	462,00
		8 m			513.0908.3 (PG S1)	365,00	513.0908.5 (PG S1)	519,00
	a-LTG 1700	4 m	513.6704.1 (PG S1)	202,00	513.6704.3 (PG S1)	276,00		
		8 m	513.6708.1 (PG S1)	259,00	513.6708.3 (PG S1)	333,00		
	i-LTG 1700	4 m			513.1704.3 (PG S1)	319,00	513.1704.5 (PG S1)	473,00
		8 m			513.1708.3 (PG S1)	376,00	513.1708.5 (PG S1)	530,00
	a-LTG 2600	4 m	513.7604.1 (PG S1)	218,00	513.7604.3 (PG S1)	292,00		
		8 m	513.7608.1 (PG S1)	287,00	513.7608.3 (PG S1)	361,00		
	i-LTG 2600	4 m			513.2604.3 (PG S1)	332,00	513.2604.5 (PG S1)	486,00
		8 m			513.2608.3 (PG S1)	401,00	513.2608.5 (PG S1)	555,00
	a-LTG 2800	4 m	513.7804.1 (PG S1)	527,00	513.7804.3 (PG S1)	581,00		
		8 m	513.7808.1 (PG S1)	657,00	513.7808.3 (PG S1)	711,00		
	i-LTG 2800	4 m			513.2804.3 (PG S1)	655,00	513.2804.5 (PG S1)	809,00
		8 m			513.2808.3 (PG S1)	785,00	513.2808.5 (PG S1)	939,00

Technische Daten und Lieferausstattung:
LTG 900: 100 % ED bei 70 A DC / 50 A AC, 35 % ED bei 110 A DC /80 A AC;
Ausstattung: Gasdüse Gr. 6; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang
LTG 1700: 100 % ED bei 80 A DC / 60 A AC, 35 % ED bei 140 A DC / 100 A AC;
Ausstattung: Gasdüse Gr. 5; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 1,6 mm; Spannkappe lang
LTG 2600: 100 % ED bei 110 A DC / 80 A AC, 35 % ED bei 180 A DC / 130 A AC;
Ausstattung Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 2,4 mm; Spannkappe lang
LTG 2800: 35 % ED bei 300 A DC / 250 A AC;
Ausstattung: Gasdüse Gr. 7; Wolframelektrode gold; Spannhülsengehäuse & Spannhülse in 3,2 mm; Spannkappe lang

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.
Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Zubehör WIG-Brenner.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Zubehör WIG-Brenner LTV/LTG 1700/2600/2800		
	Keramische Gasdüse		
	Größe 4 (VPE = 5 Stück)	535.8003.4 (PG S3)	9,25
	Größe 5 (VPE = 5 Stück)	535.8003.5 (PG S3)	9,25
	Größe 6 (VPE = 5 Stück)	535.8003.6 (PG S3)	9,25
	Größe 7 (VPE = 5 Stück)	535.8003.7 (PG S3)	9,25
	Spannhülsen		
	1,0 mm (VPE = 5 Stück)	535.8000.1 (PG S3)	10,70
	1,6 mm (VPE = 5 Stück)	535.8000.2 (PG S3)	10,70
	2,4 mm (VPE = 5 Stück)	535.8000.3 (PG S3)	10,70
	3,2 mm (VPE = 5 Stück)	535.8000.4 (PG S3)	10,70
	Spannhülsengehäuse		
	1,0 mm (VPE = 2 Stück)	535.8001.1 (PG S3)	9,15
	1,6 mm (VPE = 2 Stück)	535.8001.2 (PG S3)	9,15
	2,4 mm (VPE = 2 Stück)	535.8001.3 (PG S3)	9,15
	3,2 mm (VPE = 2 Stück)	535.8001.4 (PG S3)	9,15
	Spannkappe kurz bei engen Platzverhältnissen	535.8004.1 (PG S3)	10,50
	Spannkappe lang Standardspannkappe, Ersatz	535.8004.2 (PG S3)	11,60
	Zubehör WIG-Brenner LTG 1700/2600/2800		
	WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 mm 1 Wolfram-Elektrode gold 1,6 mm; 3 Spannhülsengehäuse 1,6 mm; 3 Spannhülsen 1,6 mm; 5 keramische Gasdüsen Gr. 5	551.3051.0 (PG S3)	54,20
	WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 2,4 mm 1 Wolfram-Elektrode gold 2,4 mm; 3 Spannhülsengehäuse 2,4 mm; 3 Spannhülsen 2,4 mm; 5 keramische Gasdüsen Gr. 6	551.3052.0 (PG S3)	56,70
	WIG-Ausrüstungs-Kit im Koffer für 1,6 und 2,4 mm 3 Wolfram-Elektroden gold 1,6 mm; 3 Wolfram-Elektroden gold 2,4 mm; 1 Spannhülsengehäuse 1,6 mm; 1 Spannhülsengehäuse 2,4 mm; 2 Spannhülsen 1,6 mm; 2 Spannhülsen 2,4 mm; 3 keramische Gasdüsen Gr. 5; 3 keramische Gasdüsen Gr. 6; 3 keramische Gasdüsen Gr. 7; Spannkappe lang; 1 Spannkappe kurz	551.3054.0 (PG S3)	86,60

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	WIG-Schweißstäbe		
	WIG-Schweißstäbe sind die eigentliche Verbindung. Ihre Qualität ist wesentlich. Achten Sie bitte darauf, dass die Schweißstäbe zu Ihrem Material passen. Alle Stäbe sind 1000 mm lang und sicher in einem Rohr verpackt.		
	Aluminium AlMg 5 Schweißzusatz für Aluminium-Magnesium-Legierungen. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMg 3, AlMg 5, AlZnMg 1, Gusslegierungen mit Mg als Hauptlegierungsanteil.		
	100 Stäbe, 2,0 mm.	590.5020.4 (PG S3)	42,20
	Aluminium Al 99,5 Schweißzusatz für Reinaluminium. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe Al 99,5, Al 99.		
	50 Stäbe, 2,0 mm.	590.5120.4 (PG S3)	24,70
	Aluminium AlSi 5 Schweißzusatz für Aluminium-Silizium-Legierungen sowie artverschiedene Aluminium-Legierungen untereinander. Der Schweißnahtbereich muss metallisch blank sein. Geeignet für Grundwerkstoffe AlMgSi 0,5, bedingt für AlMgSi 0,8 und AlMgSi 1 sowie für Alu-Gusslegierungen bis 7 % Si.		
	100 Stäbe, 2,0 mm.	590.5220.4 (PG S3)	39,10
	Edelstahl 1.4576 Zusatz zum Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen Cr Ni-Mo Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 400°C. Geeignet für Grundwerkstoffe 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4573, 1.4480, 1.4581, 1.4583		
	50 Stäbe, 1,6 mm. 50 Stäbe, 2,0 mm.	590.5416.3 (PG S3) 590.5420.3 (PG S3)	53,60 69,00
	Edelstahl 1.4370 Schweißzusatz für Verbindungen zwischen un- bzw. niedriglegierten Stählen und hochlegierten Stählen für Betriebstemperaturen bis ca. 300°C, kaltzäh bis ca. –120°C. Geeignet für Verbindungen zwischen z.B. St 37-3 mit 1.4301		
	50 Stäbe, 1,6 mm. 50 Stäbe, 2,0 mm.	590.5816.3 (PG S3) 590.5820.3 (PG S3)	40,20 43,30
	Wolframelektroden		
	Wolframelektroden Gold Neuartig, lathanisiert. Sehr gute Zündeigenschaften und hohe Standzeit. Geeignet für Gleich- und Wechselstrom. Umweltverträglich, 100 % strahlungsfrei. Länge: 175 mm.		
	1,0 mm (VPE = 10 Stück) 1,6 mm (VPE = 10 Stück) 2,4 mm (VPE = 5 Stück) 3,2 mm (VPE = 5 Stück)	535.8006.1 (PG S3) 535.8006.2 (PG S3) 535.8006.3 (PG S3) 535.8006.4 (PG S3)	21,10 23,10 25,10 40,60
	Wolframelektroden Grün Reinwolfram, zum Schweißen von Aluminiumwerkstoffen mit Wechselstrom. Gute Kalottenbildung, sehr stabiler Lichtbogen. Nicht für Gleichstrom. Länge 175 mm.		
	1,0 mm (VPE = 10 Stück) 1,6 mm (VPE = 10 Stück) 2,4 mm (VPE = 5 Stück) 3,2 mm (VPE = 5 Stück)	535.8005.1 (PG S3) 535.8005.2 (PG S3) 535.8005.3 (PG S3) 535.8005.4 (PG S3)	21,10 23,10 25,10 40,60

DIE PERFEKTE VERLÄNGERUNG IHRER HAND.

Die MIG-MAG-Brenner.

Kompromisslos bis in die Drahtspitze.

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

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

MIG-MAG-Brenner
- Gasgekühlt
- Ergonomische Griffschale
- Perfekter Wärmeableitung und hohe Lichtbogenqualität

ML 1500
Schweißbereich
bis 180 A

ML 2500
Schweißbereich
bis 230 A

ML 2400
Schweißbereich
bis 250 A

ML 3800
Schweißbereich
bis 320 A

MIG-MAG-Brenner CuSi
- Gasgekühlt
- Ergonomische Griffschale
- Perfekter Wärmeableitung und hohe Lichtbogenqualität

ML 1500 CuSi
Schweißbereich
bis 180 A

ML 2400 CuSi
Schweißbereich
bis 250 A

ML 2400 CuSi PM
Schweißbereich
bis 250 A

Für Schweißers harten Alltag: hohe Zuverlässigkeit und Lebensdauer.

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

Zuverlässig: Die isolierte Drahtspirale stellt eine zuverlässige Drahtförderung sicher.

An alles gedacht: vom Handling bis zur Wartung.

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

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

Ideal für jede Anwendung: die hohe Flexibilität.

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

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

Alle Brenner auf einen Blick.

	Brenner		Standardbrenner – R-Serie: Best-Nr.	Standardbrenner – R-Serie: Preis (€)
	ML 1500	3 m	503.1500.3 (PG S1)	89,00
		4 m	503.1500.4 (PG S1)	104,00
	ML 1500 CuSi	3 m	503.1504.3 (PG S1)	134,00
	ML 2400	3 m	503.2400.3 (PG S1)	178,00
		4 m	503.2400.4 (PG S1)	193,00
		5 m	503.2400.5 (PG S1)	234,00
	ML 2400 CuSi	3 m	503.2407.3 (PG S1)	209,00
	ML 2500	3 m	503.2500.3 (PG S1)	138,00
		4 m	503.2500.4 (PG S1)	153,00
		5 m	503.2500.5 (PG S1)	194,00
	ML 3800	3 m	503.3800.3 (PG S1)	226,00
		4 m	503.3800.4 (PG S1)	254,00
		5 m	503.3800.5 (PG S1)	310,00

Die Brenner werden in dieser Erstausstattung geliefert:
ML 1500: Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 0,6-0,9 mm, blau
ML 1500 CuSi: Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Kombiseele Kohleteflon 0,6-0,9 mm
ML 2400: Stromdüse 1,0 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot
ML 2400 CuSi: Stromdüse 0,8 mm; Gasdüse konisch, Kombiseele Kohleteflon 0,6-0,9 mm
ML 2500: Stromdüse 1,0 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot
ML 3800: Stromdüse 1,2 mm; Gasdüse konisch, Innenspirale für Stahldraht 1,0-1,2 mm, rot

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 1500		
	Ersatzbrennerhals	535.8400.1 (PG S3)	16,20
	Innenspirale für Stahldraht 0,6 - 0,9 mm, blau Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner	 535.8300.1 (PG S3) 535.8300.2 (PG S3)	 7,80 9,00
	Stromdüsen **für Stahl** 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) **für Aludraht** 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück)	 535.8101.1 (PG S3) 535.8101.2 (PG S3) 535.8101.3 (PG S3) 535.8101.5 (PG S3) 535.8101.6 (PG S3)	 8,95 8,95 8,95 10,70 10,70
	Gasdüsen steckbar Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück) Punktgasdüse (VPE = 3 Stück)	 535.8100.1 (PG S3) 535.8100.2 (PG S3) 535.8100.3 (PG S3)	 12,45 13,65 24,75
	Haltefedern für Gasdüsen (VPE = 10 Stück)	535.8100.9 (PG S3)	13,45
	Spezialzange MIG-MAG 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse.	535.8225.1 (PG A8)	35,90
	Brenner-Verschleißteile-Set 0,8 mm Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 10 Haltefedern. **Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm** Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm), 5 Stromdüsen (1,0 mm), 10 Haltefedern.	551.1508.0 (PG S3) 551.2115.0 (PG S3)	64,80 64,80
	Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (0,8 mm), 1 Innenspirale für Stahldraht (0,6-0,9 mm, blau), 3 Haltefedern, 1 Lorch Trennspray 400 ml.	551.1021.0 (PG S3)	35,40

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 2500		
	Ersatzbrennerhals	535.8400.2 (PG S3)	31,70
	Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner Für 5 m Brenner	 535.8300.3 (PG S3) 535.8300.4 (PG S3) 535.8300.5 (PG S3)	 7,80 9,00 10,10
	Stromdüsen **für Stahl** 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) **für Aludraht** 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück)	 535.8106.1 (PG S3) 535.8106.2 (PG S3) 535.8106.3 (PG S3) 535.8106.4 (PG S3) 535.8106.5 (PG S3) 535.8106.6 (PG S3)	 9,45 9,45 9,45 9,45 11,20 11,20
	Gasdüsen steckbar Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück) Punktgasdüse (VPE = 3 Stück)	 535.8105.1 (PG S3) 535.8105.2 (PG S3) 535.8105.3 (PG S3)	 14,85 16,35 32,60
	Düsenstock (VPE = 2 Stück)	535.8106.9 (PG S3)	5,75
	Haltefedern für Gasdüsen (VPE = 10 Stück)	535.8105.9 (PG S3)	13,95
	Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 5 Stromdüsen (1,0 mm), 10 Haltefedern. **Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm** Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 10 Haltefedern.	551.2125.0 (PG S3) 551.2510.0 (PG S3)	68,70 68,70
	Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 3 Haltefedern, 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml.	551.1023.0 (PG S3)	41,70

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 2400		
	Ersatzbrennerhals	535.8400.3 (PG S3)	45,00
	Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner Für 5 m Brenner	 535.8300.3 (PG S3) 535.8300.4 (PG S3) 535.8300.5 (PG S3)	 7,80 9,00 10,10
	Stromdüsen **für Stahl** 0,6 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 0,8 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück) **für Aludraht** 1,0 mm, M6 (VPE = 5 Stück) 1,2 mm, M6 (VPE = 5 Stück)	 535.8106.1 (PG S3) 535.8106.2 (PG S3) 535.8106.3 (PG S3) 535.8106.4 (PG S3) 535.8106.5 (PG S3) 535.8106.6 (PG S3)	 9,45 9,45 9,45 9,45 11,20 11,20
	Gasdüsen steckbar Gasdüse konisch (VPE = 3 Stück) Gasdüse zylindrisch (VPE = 3 Stück)	 535.8120.1 (PG S3) 535.8120.2 (PG S3)	 17,25 18,65
	Düsenstock (VPE = 2 Stück)	535.8120.4 (PG S3)	6,25
	Gasverteiler (VPE = 2 Stück)	535.8120.3 (PG S3)	5,35
	Spezialzange MIG-MAG 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse.	535.8225.1 (PG A8)	35,90
	Brenner-Verschleißteile-Set 0,8/1,0 mm Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 5 Stromdüsen (0,8 mm, M6), 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler. **Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm** Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Düsenstock, 1 Gasverteiler.	551.2124.2 (PG S3) 551.2124.0 (PG S3)	63,00 63,00
	Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Punktgasdüse, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M6), 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 1 Düsenstock, 1 Lorch Trennspray 400 ml.	551.1024.0 (PG S3)	39,20

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Zubehör MIG-MAG-Brenner ML 3800		
	Ersatzbrennerhals	535.8400.6 (PG S3)	57,40
	Innenspirale für Stahldraht 1,0 - 1,2 mm, rot Für 3 m Brenner Für 4 m Brenner Für 5 m Brenner	 535.8300.3 (PG S3) 535.8300.4 (PG S3) 535.8300.5 (PG S3)	 7,80 9,00 10,10
	Stromdüsen **für Stahl** 0,8 mm, M8 (VPE = 10 Stück) 1,0 mm, M8 (VPE = 10 Stück) 1,2 mm, M8 (VPE = 10 Stück) **für Aludraht** 1,0 mm, M8 (VPE = 10 Stück) 1,2 mm, M8 (VPE = 10 Stück)	 535.8108.2 (PG S3) 535.8108.3 (PG S3) 535.8108.4 (PG S3) 535.8108.5 (PG S3) 535.8108.6 (PG S3)	 18,45 18,45 18,45 24,45 24,45
	Gasdüsen schraubbar Gasdüse konisch (VPE = 2 Stück) Gasdüse zylindrisch (VPE = 2 Stück)	 535.8110.0 (PG S3) 535.8110.1 (PG S3)	 34,40 34,40
	Düsenstock (VPE = 2 Stück)	535.8107.6 (PG S3)	17,75
	Spezialzange MIG-MAG 4 Funktionen in einem Werkzeug. Schneiden des Schweißdrahts. Reinigen der Schutzgasdüse von Spritzern. Abziehen der Gasdüse. Lösen der Stromdüse.	535.8226.1 (PG A8)	35,90
	Brenner-Verschleißteile-Set 1,0 mm Die Hauptverschleißteile im Koffer: 3 Gasdüsen konisch, 10 Stromdüsen (1,0 mm, M8), 1 Düsenstock.	551.2138.0 (PG S3)	101,50
	Brenner-Erstausrüstungsset für 4 m Brenner Eine Erstausrüstung der wichtigsten Brennerverschleißteile zum günstigen Komplettpreis. Inhalt: 1 Gasdüse konisch, 1 Gasdüse zylindrisch, 5 Stromdüsen (1,0 mm, M8), 1 Düsenstock, 1 Innenspirale für Stahldraht (1,0-1,2 mm, rot), 1 Lorch Trennspray 400 ml.	551.1038.0 (PG S3)	62,60

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Zubehör MIG-MAG-Brenner.

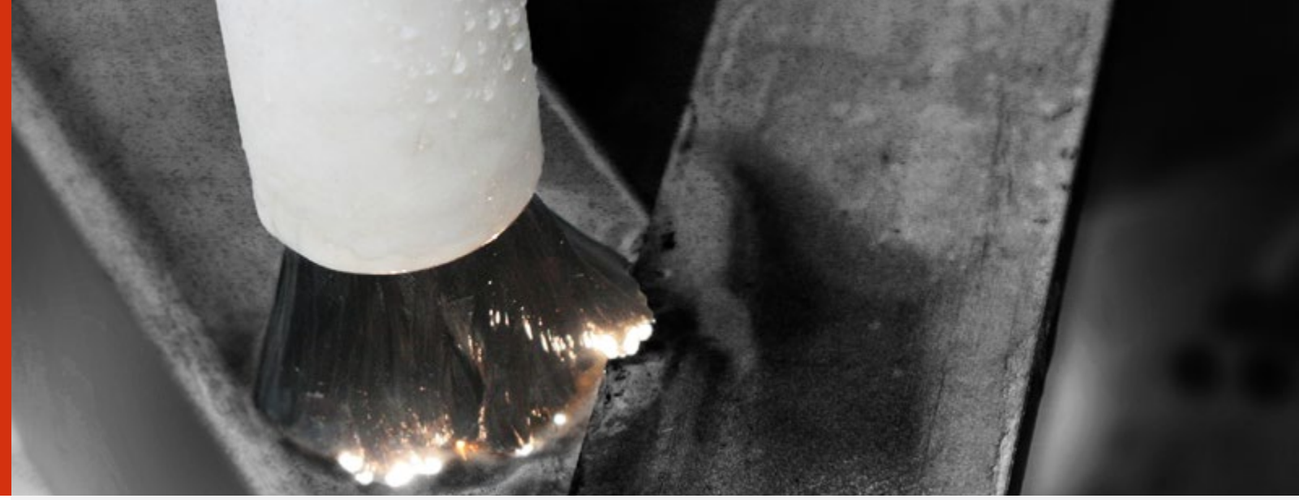
	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Umrüstsatz Aluminium 1,0/1,2 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Aluminiumdraht 1,0 bzw. 1,2 mm um. Inhalt: Spezial-Kombi-Seele aus PTFE, mit angeflanschter Messingspirale zur Verlängerung der Stromübergangszone im Brennerhals, O-Ring, Spannzange und Messingstützrohr. 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 (PG S3)	34,40
	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 (PG S3)	44,80
	Umrüstsatz Edelstahl, 1,0/1,2 mm So rüsten Sie Ihren Brenner zum Verschweißen von Edelstahl-draht 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 (PG S3)	44,20
	MIG-MAG Brennerhalter Brennerhalter für die Anlagen der R-Serie. Erhältlich entweder für links- oder rechtsseitige Montage. Brennerhalter rechts Brennerhalter links	 570.8050.0 (PG A8) 570.8052.0 (PG A8)	 39,10 39,10
	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 (PG A8)	7,40

	Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
	Stahldraht [1)] G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Kleinspule D200, 5 kg.	590.0008.1 (PG S3)	42,20
	G3Si1, 0,8 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.	590.0008.6 (PG S3)	92,00
	G3Si1, 1,0 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.	590.0010.4 (PG S3)	93,20
	G3Si1, 1,2 mm zum Verschweißen von unlegiertem Stahl. Korbspule K300, 15 kg.	590.0012.4 (PG S3)	88,50
	Aluminiumdraht [1)] AlMg5, 1,0 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg.	590.0410.0 (PG S3)	78,30
	AlMg5, 1,2 mm zum Verschweißen von Aluminium. Kleinspule D200, 2,0 kg.	590.0412.0 (PG S3)	71,10
	Edelstahldraht [1)] 1.4316, 0,8 mm zum Verschweißen von Edelstahl (V2A). Kleinspule D200, 5,0 kg.	590.0208.1 (PG S3)	204,90
	CuSi3-Draht für verzinkte Bleche [1)]		
	0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg.	590.1008.1 (PG S3)	255,40
	0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg.	590.1008.3 (PG S3)	652,20
	1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg.	590.1010.1 (PG S3)	245,10
	1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg.	590.1010.3 (PG S3)	639,20
	CuAl8-Draht für hochlegierte Bleche [1)]		
	0,8 mm, Kleinspule D200, 5 kg.	590.1108.1 (PG S3)	245,10
	0,8 mm, Korbspule K300, 15 kg.	590.1108.3 (PG S3)	627,30
	1,0 mm, Kleinspule D200, 5 kg.	590.1110.1 (PG S3)	235,80
	1,0 mm, Korbspule K300, 15 kg.	590.1110.3 (PG S3)	615,10

[1)] Preisanpassung bei Rohstoffveränderungen möglich.

FÜR SAUBERE SCHWEISSNÄHTE. BLITZSCHNELL UND UMWELTFREUNDLICH.

EC-Clean 1000R.



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

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

Vergessen Sie giftiges Beizen oder mechanisches Reinigen!

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

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

EC-Clean 1000R.

Pure Effizienz.

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

Gift? Fehlanzeige!

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

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

Signieren.

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

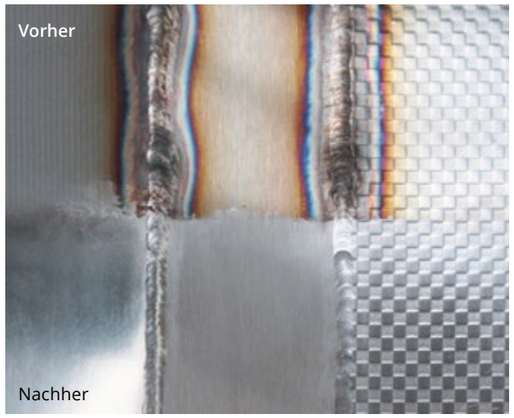
Stahl

Aluminium

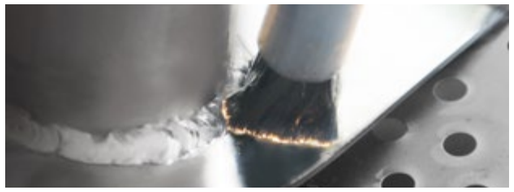
Reinigen, Passivieren und Polieren.

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

Reinigen und Passivieren.

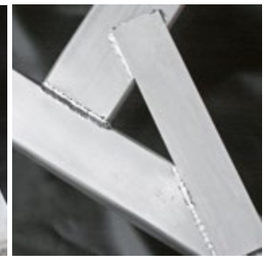


Polieren.



Gereinigt Poliert

Vorher



Nachher

Technische Daten	EC-Clean 1000R-Set
Reinigen mit Wechselspannung	✓
Polieren mit Gleichspannung	✓
Signieren auf Aluminium	✓
Signieren auf Edelstahl	✓
Leistung	1.000 VA
Anschluss	230 V / 50 - 60 Hz
Schutzklasse	IP21
Maße	320 mm x 130 mm x 215 mm
Gewicht	7,7 kg
Lieferumfang	Hochstromgerät zum Reinigen, Polieren und Hell-, Dunkel-Signieren. 1.000 VA Leistung, 230V/50-60 Hz, 80 A Dauerstrom in stabiler Kunststoffbox mit Deckel. Zubehör: Handgriff aus PTFE mit 4 m Kabel in 10 mm² inkl. 1x Kohlefaserpinsel Performance XL mit passender PTFE–Hülse, Masseklemme 200 A mit 4 m Kabel ebenfalls in 10 mm², sowie 1 l Cleaner- und 1 l Polisher-Elektrolyt, Weithalsbehälter, Sprühflasche.
Bestellnummer	814.0001.0 (PG A6)
Preis Set	**1.970,00 €**

Zubehör

Bezeichnung		Best.-Nr.	Preis (€)
Performance Starter-Set XL			
Kohlefaserpinsel-Set bestehend aus: 5x Performance Kohlefaserpinsel XL, Performance - Adapter für M10, verstellbarer PTFE - Hülse, Plastikschutzkappe, Edelstahl-Montagestift, Maulschlüssel SW10 im Sortimenten Koffer.		814.0050.0 (PG A4)	305,00
Reinigen und Polieren			
Performance Pinselset XL Pinselset bestehend aus 5 Performance Pinsel		814.0051.0 (PG A4)	214,00
Kohlefaserpinsel XL Ø 12 mm		814.0011.0 (PG A4)	60,00
Cleaner Elektrolyt			
1 l Dose		814.0030.1 (PG A4)	16,00
5 l Dose		814.0030.2 (PG A4)	65,00
Polisher Elektrolyt			
1 l Dose		814.0031.1 (PG A4)	34,00
4,4 l Dose		814.0031.2 (PG A4)	127,00

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Zubehör

Bezeichnung		Best.-Nr.	Preis (€)
Signieren			
90°-Kohle-Elektrode zum Signieren M10		814.0012.0 (PG A4)	25,00
Signierset im Kunststoffkoffer		814.0010.0 (PG A4)	110,00
Signierfilz 38 x 60 mm, 10 Stück		814.0013.0 (PG A4)	4,30
O-Ringe 10 Stück		814.0014.0 (PG A4)	4,40
Elektrolyt zum Signieren rostfreier Stähle			
100 ml		814.0021.0 (PG A4)	9,10
1000 ml		814.0021.1 (PG A4)	74,00
Neutralyt hoch konzentriert, 100 ml		814.0022.0 (PG A4)	6,50
Repro- und Fotosatzkosten		814.0023.0 (PG 00)	16,50
Langzeitschablone gerahmt, 1– 30 cm²		814.0024.0 (PG 00)	auf Anfrage
Labeldrucker PT-H500 für Bänder 18– 24 mm		814.0025.0 (PG A4)	132,00
Schablonenbeschriftungsband 24 mm breit, 3 m lang		814.0026.0 (PG A4)	25,00
Weiteres Zubehör			
Weithalsbehälter mit Deckel, 500 ml		814.0017.0 (PG A4)	6,80
Druck-Sprühflasche 2 l für Wasser		814.0018.0 (PG A4)	22,00

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Transport und Aufbewahrung

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Montagekoffer	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie	610.0806.2 (PG S0)	122,60
Bully-Trolley Montagekoffer	HandyTIG-Serie	610.0808.0 (PG A8)	390,00
Transportwagen Maxi-Trolley	HandyTIG-Serie	570.3080.0 (PG S0)	648,00
Metallhalterung für Maxi-Trolley	HandyTIG-Serie	570.3082.0 (PG S0)	104,00
Transportwagen Eco-Trolley Einfacher Transportwagen, ausgelegt bis 20 l-Gasflaschen	MicorTIG-Serie	570.3015.0 (PG A8)	420,00
EasyGo 1 Tragegriff	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie	570.7595.1 (PG S0)	26,80
Kabelhalterung Perfekt zum Aufwickeln der Kabel. Erleichtert den mobilen Einsatz.	X-Serie	570.3040.0 (PG S0)	49,80

Druckminderer

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Druckminderer Basic Argon/CO_2	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie, R-Serie	570.9264.0 (PG A8)	74,00
Druckminderer Pro Argon/CO_2	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie, R-Serie	570.9275.0 (PG A8)	92,00

Werkzeug

Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
Drahtbürste, 3-reihig	550.5210.0 (PG A8)	3,10
Drahtbürste VA, 3-reihig	550.5211.0 (PG A8)	7,20
Schlackenhammer, Ganzstahl, 350g	550.5200.0 (PG A8)	10,30

Fernregler

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Handfernregler HR 29 zur Ferneinstellung des Schweißstroms. Komplett mit 7,5 m Zuleitung.	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie	570.1041.0 (PG A8)	407,80
Handfernregler HR 33 inkl. 7,5 m Anschlussleitung	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie	570.1033.0 (PG A8)	451,00
Handfernregler HR33 PST zur Ferneinstellung des Schweißstroms mit 300°-Potentiometer. Komplett mit 15 m Zuleitung. Zusätzlich mit Polwendeschalter für PST Ausführung.	X-Serie	570.1033.5 (PG A8)	560,00
Fußfernregler FR 32 Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. (Kunststoffausführung)	MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie	570.1132.0 (PG A8)	498,00
Fußfernregler FR 35 Ein- und Ausschalten des Schweißstroms und Regelung der Schweißstromstärke und der Endstromabsenkung über Fußpedal. Mit 5 m Zuleitung. (Metallausführung)	MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie	570.1135.0 (PG A8)	773,00
Kabelloser Kontaktfernregler KR 10 Zur Schweißstromeinstellung am Schweißarbeitsplatz, mit amperegenauer 7-Segment-Anzeige.	X-Serie	570.1060.0 (PG A8)	583,00
Verlängerungskabelsatz für Fernregler, 7,5 m	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie	570.9033.0 (PG A8)	225,50

Handschuhe

Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
MIG-MAG-Schutzhandschuhe Aus hochwertigem, robustem Leder. Mit widerstandsfähiger Naht. So muss ein Schweißer-Handschuh sein.	535.8210.0 (PG S5)	14,10
Hochwertig WIG-Handschuhe Geschmeidiges Leder für ein optimales Gefühl. Leicht. Wer einmal mit ihm geschweißt hat, zieht ihn nicht mehr aus.		
Größe M	535.8220.0 (PG S5)	23,30
Größe L	535.8220.1 (PG S5)	23,30

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Kabel und Verbindungen

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Werkstückleitungen mit Massezange und Stecker			
25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie	551.0120.0 (PG A8)	60,40
35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm		551.0130.0 (PG A8)	77,30
50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm		551.0140.0 (PG A8)	100,40
70 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm		551.0150.0 (PG A8)	130,00
Schweißkabelverlängerungen mit Kabelbuchse und -stecker			
25 mm², 3 m lang, Stecker 13 mm	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie	551.0025.3 (PG A8)	48,40
35 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm		551.0035.5 (PG A8)	85,50
50 mm², 5 m lang, Stecker 13 mm		551.0050.5 (PG A8)	107,10
95 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm		551.0095.5 (PG A8)	201,80
Masseklemme			
Masseschnellklemme 200 A, M6	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie	550.0102.0 (PG A8)	7,20
Masseschnellklemme 400 A, M10		550.0103.0 (PG A8)	10,30
Schweißkabel-Stecker			
Kabelstecker 35-50 mm², Stecker 13 mm	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie	665.7320.0 (PG A8)	12,40
Kabelstecker 50-70 mm², Stecker 13 mm		665.7330.0 (PG A8)	14,40
Kabelstecker 70-95 mm², Stecker 13 mm		665.7340.0 (PG A8)	20,60
Schweißkabel-Buchsen			
Kabelbuchse 35-50 mm², Stecker 13 mm	MicorStick-Serie MicorTIG-Serie HandyTIG-Serie X-Serie R-Serie	665.7220.0 (PG A8)	11,30
Kabelbuchse 50-70 mm², Stecker 13 mm		665.7230.0 (PG A8)	14,40
Kabelbuchse 70-95 mm², Stecker 13 mm		665.7240.0 (PG A8)	20,60

Korbspulenadapter

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Korbspulenadapter K 300	R-Serie	551.9020.0 (PG A8)	19,60

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

Drahtvorschubrollen

Bezeichnung	Kompatibilität	Best.-Nr.	Preis (€)
Drahtvorschubrollen Stahl			
Vorschubrolle 0,6/0,8 Stahl (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8968.0 (PG A8)	49,40
Vorschubrolle 0,8/1,0 Stahl (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8968.2 (PG A8)	49,40
Vorschubrolle 0,9/1,2 Stahl (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8968.3 (PG A8)	49,40
Vorschubrolle 1,0/1,2 Stahl (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8968.4 (PG A8)	49,40
Drahtvorschubrollen Aluminium			
Vorschubrolle 0,8/1,0 Alu (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8969.0 (PG A8)	56,60
Vorschubrolle 0,9/1,2 Alu (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8969.3 (PG A8)	56,60
Vorschubrolle 1,0/1,2 Alu (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8969.2 (PG A8)	56,60
Drahtvorschubrollen gerändelt			
Vorschubrolle 1,2/1,6 R (Typ 37) SF SW	R-Serie	620.8970.6 (PG A8)	57,70

Zubehör Elektroden-Schweißen

Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
Elektrodenschweißkabel mit Elektrodenhalter und Stecker		
25 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0220.0 (PG A8)	67,00
35 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0230.0 (PG A8)	90,60
50 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0240.0 (PG A8)	115,30
70 mm², 4 m lang, Stecker 13 mm	551.0250.0 (PG A8)	156,50
Elektrodenhalter		
Elektrodenhalter 200 A	550.0050.0 (PG A8)	14,40
Elektrodenhalter 300 A	550.0051.0 (PG A8)	17,50
Elektrodenhalter 600 A	550.0052.0 (PG A8)	22,60
Schweißplatzausrüstung Alles was der gute Schweißer braucht, um sofort losschweißen zu können: Schweißplatz-Ausrüstung 25 mm² mit 4 m Elektrodenschweißkabel, 3 m Werkstückleitung, Stecker 13 mm inkl. Handschweißschild, Schlackehammer und Drahtbürste	550.5503.0 (PG A8)	125,60

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

APR-Zubehör

Bezeichnung	VPE	Best.-Nr.	Preis (€)
Zubehör AutoProtect 900-Serie			
APR 900 Vergrößerungslinse 1,0 (für Automatik-Schweißfilter APR)		553.0011.2 (PG S6)	23,00
APR 900 Vergrößerungslinse 1,5 (für Automatik-Schweißfilter APR)		553.0011.3 (PG S6)	23,00
APR 900 Vergrößerungslinse 2,0 (für Automatik-Schweißfilter APR)		553.0011.4 (PG S6)	23,00
APR 900 Äußere Vorsatzscheibe (für APR 900 Schweißhelme)	5 Stück	553.0020.1 (PG S6)	31,80
APR 900 Innere Vorsatzscheibe (für Automatik-Schweißfilter APR C850)	5 Stück	553.0020.2 (PG S6)	9,89
APR 900 Innere Vorsatzscheibe bernsteinfarben (für Automatik-Schweißfilter APR C850)	5 Stück	553.0020.3 (PG S6)	13,20
APR 900 PLUS Innere Vorsatzscheibe (für Automatik-Schweißfilter APR L860)	5 Stück	326.0406.0 (PGS6)	9,89
APR 900 PLUS Innere Vorsatzscheibe bernsteinfarben (für Automatik-Schweißfilter APR L860)	2 Stück	326.0407.0 (PGS6)	13,20
APR 900 Schweißband Stirn	2 Stück	553.0010.9 (PG S6)	8,96
APR 900 Schweißband Hinterkopf unbelüftete Helme	2 Stück	553.0011.0 (PG S6)	8,96
APR 900 Schweißband vorne Premium		326.0405.0 (PG S6)	16,00
APR 900 Schweißband Hinterkopf Air/XF Air	2 Stück	553.0013.0 (PG S6)	9,00
APR 900 XF Schleifvisier	5 Stück	553.0021.1 (PG S6)	15,40
Zubehör AutoProtect Flow für APR FLOW			
APR Flow Vorfilter	10 Stück	553.0020.4 (PG S6)	9,89
APR Flow PRSL Filter	2 Stück	553.0020.5 (PG S6)	37,10
APR Flow Aktivkohle Vorfilter	2 Stück	553.0021.4 (PG S6)	41,30
APR Flow ABE1 Filter	2 Stück	553.0020.7 (PG S6)	86,90
APR Flow Ersatzgürtel Textil		553.0021.5 (PG S6)	84,90
APR Flow Gürtel Schultertragesystem		553.0021.6 (PG S6)	26,20
APR Flow Ergänzungsset		553.0023.1 (PG S6)	453,00
APR Flow Ersatzbatterie Standard		553.0022.0 (PG S6)	186,00
APR Flow Ersatzbatterie Heavy-Duty		553.0022.1 (PG S6)	242,00

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

TEG 4.0

Für jedes WIG-Gerät:
Perfekt geschliffene Elektroden für beste Schweißergebnisse.

Es ist soweit! Zündprobleme sind passé.

Auswandernde Lichtbögen sind vergessen. Magnetischen Störungen wird der Garaus gemacht. Hier kommt der Lorch TEG 4.0. Er schleift Wolframelektroden spitz und präzise.
Er ist die Wolframelektroden-Schleifmaschine. Bleistifte spitzt man doch auch nicht mit der Axt.

Gut gedacht, gut gemacht: Smart Elektrode Schleifen.

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

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

Mit praktischem Zubehör zum perfekten Ergebnis.

Bezeichnung	Best.-Nr.	Preis (€)
TEG 4.0 Elektrodenschleifgerät Für die Montage - alles im Koffer: Gerät, Spannzange 1,6 mm; 2,4 mm; 3,2 mm	810.8600.0 (PG A8)	1.121,00
Universalhalterung für TEG 4.0 Für die stationäre Befestigung an der Werkbank.	810.8606.0 (PG A8)	88,60
Ersatz-Schleifscheibe Ø 40 mm; 1 Stück	810.8601.0 (PG A8)	96,30
Ersatz-Elektrodenhalter; 1 Stück	810.8602.0 (PG A8)	90,60

Alle Preise zzgl. gesetzlicher Mehrwertsteuer.

WAS MAN VERSPRICHT, MUSS MAN AUCH HALTEN.

Technische Daten: Wahrheit oder Chance zur Täuschung?

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

Aufgepasst!

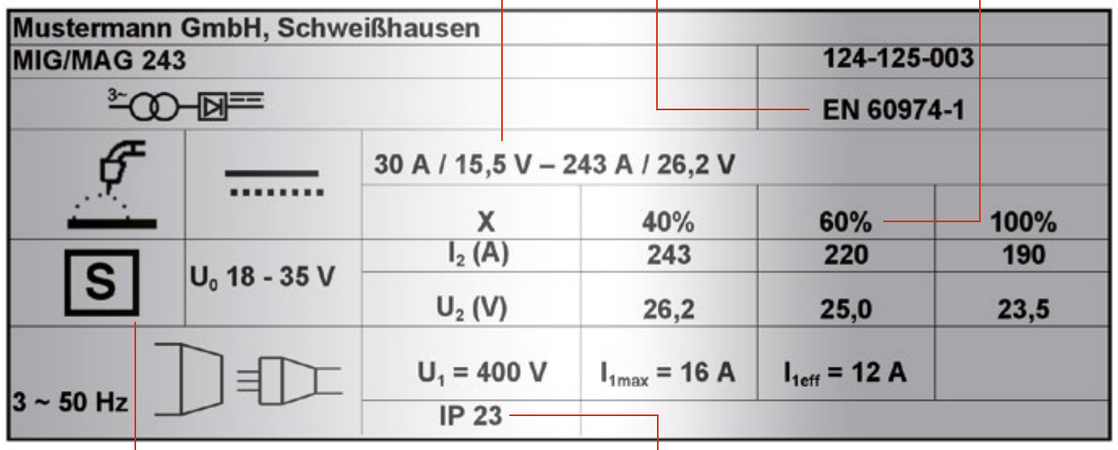
Viel Strom ist gut. Aber stimmt auch die dazugehörige genormte Arbeitsspannung? Nur Strom und Spannung gemeinsam ergeben die notwendige Abschmelzleistung. Lassen Sie sich nicht von Fantasie-Stromwerten täuschen.

Die Norm

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

Die Einschaltdauer

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



Das S-Zeichen

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

Die Schutzart IP

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

Wer täuscht, fliegt raus.

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

Lorch Schweißtechnik, Auenwald, 2025

Elektroden-Schweißen		MicorStick 160	MicorStick 180**	MicorStick 200**	X 350	X 350 PST
Einstellbereich Elektrode 230 V	A / V	10 - 150 / 20,4 - 26,0	10-180 / 20,4- 27,2	-	-	-
Einstellbereich Elektrode 400 V	A / V	-	-	10-200/ 20,4-28,0	10-350 / 20,4-34,0	10-350 / 20,4-34,0
Schweißbare Elektroden	Ø mm	1,5 - 4,0	1,5 - 4,0	1,5 - 5,0	1,5 - 8,0	1,5 - 8,0
Einstellbereich WIG 230 V	A / V	15-160 / 10,6-16,4	5-200/ 10,2-18,0	-	-	-
Einstellbereich WIG 400 V	A / V	-	-	15-200 / 10,6-18	10-350 / 10,4-24,0	10-350 / 10,4-24,0
Einstellung	Stufen	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos	stufenlos
Leerlaufspannung	V	max. 106	max. 88	max. 113	max. 86	max. 86
Einschaltdauer (Elektrode)						
Schweißstrom bei 100% ED (40)°C	A	110	120	115	230	230
Schweißstrom bei 60% ED (40)°C	A	120	140	150	280	280
ED bei max. Strom (40)°C	%	30	25	30	35	35
Netz						
Netzspannung	V	1~230 (+15 % / -40 %)	1~230 (+15 % / -15 %)	3~400 (+15 % / -40 %)	3~400 (+25 % / -40 %)	3~400 (+25 % / -40 %)
Netzfrequenz	Hz	50-60	50-60	50-60	50-60	50-60
Netzabsicherung 230 V / 400 V (träge/C)	A/tr	16	16	16	25	25
Aufnahmeleistung S1 (100%)	kVA/tr	3,3	3,5	5,6	11,1	11,1
Aufnahmeleistung S1 (bei max. I2)	kVA/tr	5,2	5,7	10,0	19,1	19,1
Netzstromaufnahme (100%)	A	10,1	15,1	4,7	16,0	16,0
Netzstromaufnahme (bei max. I2)	A	15	24,9	7,7	27,5	27,5
cos phi.	bei I2 max.	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
Netzanschlussleitung	mm2	3x2,5	3x2,5	4x1,5	4x2,5	4x2,5
Netzstecker (230 / 400 V)		Schuko	Schuko	CEE 16	CEE 32	CEE 32
Gerät						
Schutzart (IEC 529)	IP	23S	23S	23S	34S	34S
Isolierstoffklasse		F	F	F	F	F
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		-	-	-	-	-

[1] In der Performance-Version. [2] 2-Rollen bei BasisPlus-Version, 4-Rollen bei ControlPro- u. Performance-Version. [3] Auslieferung evtl. abweichend, da abhänig vom Brennertyp

** Hinweis: RC-Variante unter Umständen nur regulär bestellbar und nicht in den Buch zum Schweißen Aktionspaketen enthalten.

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

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

Dieses Buch richtet sich ausschließlich an Gewerbetreibende.

Alle Preise verstehen sich zuzüglich der gesetzlich vorgeschriebenen Mehrwertsteuer.

Alle Paketpreise sind vorbehaltlich notwendiger Materialzuschläge.

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

Lorch Produkte sind nur über den autorisierten Fachhändler erhältlich.

Preisstand (Aktionspakete ausgenommen)**: 01.03.2026**
Preisstand Aktionspakete: 01.02.2026

Druckstand: 1/2026

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

WEEE-Reg.-Nr.: DE69438392

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

VERLASSEN SIE SICH DARAUF!

www.lorch.eu

www.book-of-welding.com

Das nächste Buch zum Schweißen erscheint im Januar 2027.

MADE IN GERMANY

Ihr Lorch Partner in Ihrer Nähe:

www.book-of-welding.com

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

LORCH
smart welding

913.1000.0 | DE | 02.2026 | Technische Änderungen, Preisänderungen und Druckfehler vorbehalten.