



ColdMIG

Der „kalte“ Schweißprozess!

Der ColdMIG-Prozess:

30 %

GERINGERE WÄRMEEINBRINGUNG

100 %

SPALTÜBERBRÜCKBARKEIT

100 %

PERFEKT FÜR MIG-LÖTEN UND
MISCHVERBINDUNGEN

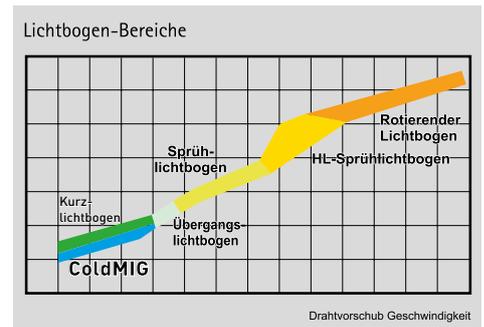


DER MERKLE **ColdMIG**-PROZESS

Der Merkle ColdMIG-Prozess setzt dank seiner bis zu 30 % geringeren Wärmeentwicklung neue Qualitätsmaßstäbe beim Schweißen. So lassen sich z. B. Dünnscheibe von 0,6–3,0 mm manuell und automatisiert in Perfektion verschweißen.

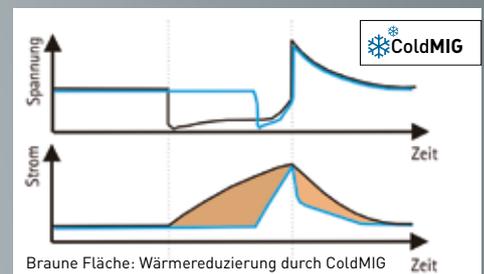
Die hohe Spaltüberbrückbarkeit, die niedrige Wärmeeinbringung und die optimale Verschweißbarkeit von Mischverbindungen sind die Highlights des ColdMIG-Prozesses. Er ist für alle Anlagen der HighPULSE-Bauserie, SpeedMIG und MobiMIG verfügbar.

**Merkle ColdMIG.
Schweißen in Perfektion.**



1 30 % GERINGERE WÄRMEEINBRINGUNG

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



2 100 % SPALTÜBERBRÜCKBARKEIT

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



3 100 % PERFEKT FÜR MIG-LÖTEN UND MISCHVERBINDUNGEN

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

