

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|------------|-------------|---------------------|--------------|--------------|--------------|-----|---|---|-----|----|---|
| WIG VA Puls | 1 | 20 | 0,5 | nach Tabel le | | | 120% | 40% | 50% | 2 | 3 | 20 | 3 |
| WIG Hefte n | 0,5 | 30 | 0,5 | nach Tabel le | | | | | | | 1 | 20 | 2 |
| Highs peed Puls | 0,5 | 20 | 0,5 | nach Tabel le | | | 120% | 50% | 50% | | 2 | 20 | 2 |
| WIG Löten CuSi3 | 1 | 10 | 1,5 | 20-50 | | | | | | | 1 | 10 | 2 |
| Punkt schw eißen | 0,2 | 10 | 0,2 | 50- 80% mehr | | | | | | | 0,2 | 10 | 1 |
| Punkt schw. Alu | 0,2 | 10 | 0,2 | 50- 80% mehr | 60- 80Hz | 40% | | | | | 0,2 | 10 | 1 |
| | | | | | | | | | Als Schutzgas wird beim WIG-Schweißen Argon 4.6 verwendet. Dabei sollte immer die Angabe auf der Düse +2 in Liter/min verwendet werden. | | | | |
| Werk stoff | 1mm | 2mm | 3mm | 4mm | 5mm | 6mm | 8mm | | | | | | |
| Baust ahl & VA | 30- 50A | 50- 80A | 80- 120A | 120- 150A | 130- 160A | 140- 180A | 160- 200A | | | | | | |
| Alumi nium | 40- 60A | 60- 90A | 90- 130A | 140- 170A | 150- 180A | 160- 200A | 180- 200A | | | | | | |
| Elektr ode | Pro mm Kerndurchmesser der Elektrode 30-40A | | | | | | | | | | | | |

Revision #1

Created 17 April 2024 15:50:24 by Miklas

Updated 17 April 2024 15:50:24 by Miklas