

Dokumente

Bedienungsanleitung MAG Schweißgerät:

[https://cdnstoreapp.blob.core.windows.net/image-container/1114396/original/USER_MANUAL_URANOS_2000_SMC_REV_E_\(EN-IT-DE-FR-ES-PT-NL-SV-DA-NN-FI-EL\).pdf](https://cdnstoreapp.blob.core.windows.net/image-container/1114396/original/USER_MANUAL_URANOS_2000_SMC_REV_E_(EN-IT-DE-FR-ES-PT-NL-SV-DA-NN-FI-EL).pdf)

Videoanleitung des WIG schweißgeräts:

<https://www.youtube.com/embed/9Hbjv-qC0oc>

Kanäle mit hilfreichen Informationen:

Allgemeine Infos über verschiedene Schweißverfahren und Projektanleitungen:

<https://www.youtube.com/@ManfredWelding>

Hintergrundinfos zu allen Schweißverfahren + Tips und Tricks:

https://www.youtube.com/@igor_welder

Aluschweißen: <https://www.youtube.com/@AluLoffel>

Parameter zur Orientierung:

Verwendung	Gasv orlauf	Start strom	Stro mans tieg	Schw eißstr om	Frequ enz	Balan ce	Peak Amp.	Base Amp.	Peak Time	Frequ enz	Abse nkun g	Endst rom	Gasn achla uf
WIG Basic	0,5	10	0,4	nach Tabel le							2	10	2
Alu o. Puls	0,5	20	0,5	nach Tabel le	60- 80Hz	40%					2	20	3
WIG Puls	0,5	20	0,5	nach Tabel le			120%	50%	50%	2	2	20	2

Alu mit Puls	0,5	20	0,5	nach Tabelle	60-80Hz	40%	120%	50%	50%	2	2	20	2	
WIG VA	1	10	0,5	nach Tabelle							3	20	3	
WIG VA Puls	1	20	0,5	nach Tabelle			120%	40%	50%	2	3	20	3	
WIG Hefte n	0,5	30	0,5	nach Tabelle							1	20	2	
Highspeed Puls	0,5	20	0,5	nach Tabelle			120%	50%	50%		2	20	2	
WIG Löten CuSi3	1	10	1,5	20-50							1	10	2	
Punktschweißen	0,2	10	0,2	50-80% mehr							0,2	10	1	
Punktschw. Alu	0,2	10	0,2	50-80% mehr	60-80Hz	40%					0,2	10	1	
Werkstoff	1mm	2mm	3mm	4mm	5mm	6mm	8mm							
Baustahl & VA	30-50A	50-80A	80-120A	120-150A	130-160A	140-180A	160-200A							
Aluminium	40-60A	60-90A	90-130A	140-170A	150-180A	160-200A	180-200A							
Elektrode	Pro mm Kerndurchmesser der Elektrode 30-40A													

Als Schutzgas wird beim WIG-Schweißen Argon 4.6 verwendet. Dabei sollte immer die Angabe auf der Düse +2 in Liter/min verwendet werden.

Revision #2

Created 2024-04-17 15:50:24 UTC by Miklas

Updated 2026-03-19 13:03:27 UTC by Miklas