



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