

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 Tabelle | | | 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