

SCHWEISSPARAMETER METALLPULVERFÜLLDRAHT

Ø 1,2 mm



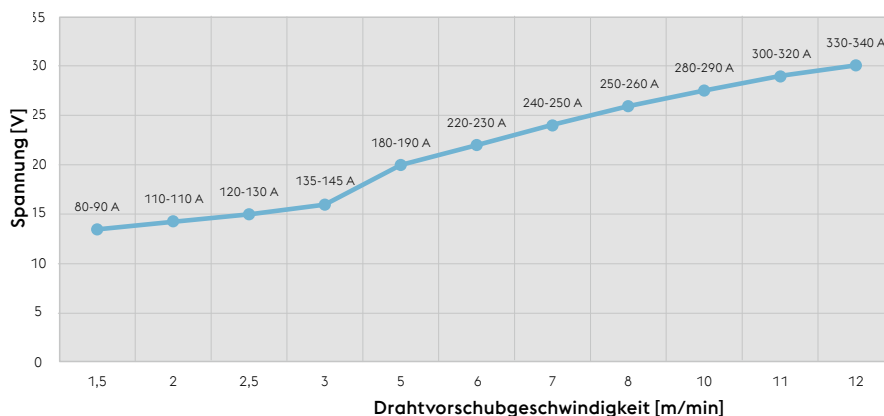
Drahtvorschubgeschw. (m/min.)	Spannung (V)	Schweißstrom (A)	Lichtbogentyp
1,5	13,5-14,5	80-90	Kurzlichtbogen
2,0	14-15	100-110	Kurzlichtbogen
2,5	14,5-18	120-130	Kurzlichtbogen
3	16-20	135-140	Kurzlichtbogen
5	20-22	180-190	Mischlichtbogen
6	22-23	220-230	Sprühlichtbogen
7	24-25	240-250	Sprühlichtbogen
8	26-28	250-260	Sprühlichtbogen
10	28-29	280-290	Sprühlichtbogen
11	29-30	300-320	Sprühlichtbogen
12	30-31	330-340	Sprühlichtbogen

gültig für:

BÖHLER HL 46 T-MC
 BÖHLER HL 51 L-MC
 BÖHLER HL 51 T-MC
 BÖHLER NiCu1 T-MC
 BÖHLER HL 53 T-MC
 BÖHLER HL 60 Pipe T-MC
 BÖHLER HL 3,5 T-MC
 BÖHLER DMO T-MC
 BÖHLER DCMS T-MC
 BÖHLER CM2 T-MC
 BÖHLER HL 65 T-MC
 BÖHLER HL 75 T-MC
 BÖHLER X70 L-MC
 BÖHLER alform® 700 L-MC
 BÖHLER X90 L-MC
 BÖHLER alform® 900 L-MC
 BÖHLER X96 L-MC
 BÖHLER alform® 960 L-MC

Polarität: DC+ Kontaktrohrabstand: 15 mm Schutzgas: M21

Schweißparameter: Ø 1,2 mm



Beachte:

- » Schweißparameter sind gültig für die empfohlene Polarität, Kontaktrohrabstand und Schutzgas.
- » Stelle zunächst Drahtvorschub und Spannung nach Diagramm ein, danach ggffls. Werte über Tabelle oben anpassen.
- » Eine Veränderung des Kontaktrohrabstandes führt zu einer Veränderung des Schweißstromes.
- » Die von der Stromquelle angegebene Lichtbogenspannung kann höher sein als die wahre Lichtbogenspannung, hervorgerufen durch den Spannungsabfall im Schweißkabel.
- » Addiere 1,5-2V beim Schweißen unter CO₂.