

# SCHWEISSPARAMETER RUTILFÜLLDRAHT (ALLPOSITION)

Ø 1,2 mm



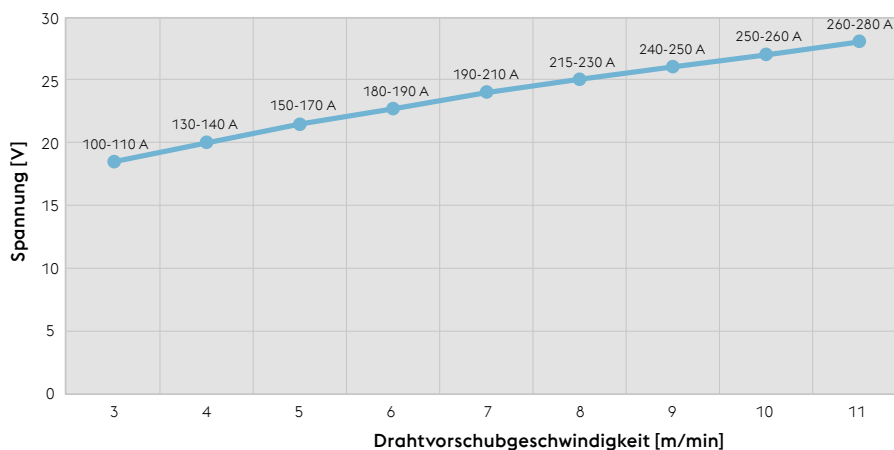
Drahtvorschubgeschw. (m/min.)	Spannung (V)	Schweißstrom (A)	Lichtbogentyp
3	19-20	100-110	Mischlichtbogen
4	20-21	130-140	Mischlichtbogen
5	21-22	150-170	Mischlichtbogen
6	22-23	180-190	Sprühlichtbogen
7	24-25	190-210	Sprühlichtbogen
8	25-26	215-230	Sprühlichtbogen
9	26-27	240-250	Sprühlichtbogen
10	27-28	250-260	Sprühlichtbogen
11	28-29	260-280	Sprühlichtbogen

## gültig für:

BÖHLER Ti 42 T-FD  
 BÖHLER Ti 46 T-FD  
 BÖHLER Ti 52 T-FD  
 BÖHLER Ti 52 T-FD (CO<sub>2</sub>)  
 BÖHLER Ti 52 T-FD (HP)  
 BÖHLER Ti 52 T-FD SR (CO<sub>2</sub>)  
 BÖHLER NiCu1 Ti T-FD  
 BÖHLER DMO Ti T-FD  
 BÖHLER DCMS Ti T-FD  
 BÖHLER Ti 60 T-FD  
 BÖHLER Ti 60 T-FD SR  
 BÖHLER Ti 60 T-FD (CO<sub>2</sub>)  
 BÖHLER Ti 60 K2 T-FD (CO<sub>2</sub>)  
 BÖHLER Ti 2 Ni T-FD  
 BÖHLER Ti 75 T-FD  
 BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD  
 BÖHLER Ti 75 pipe T-FD  
 BÖHLER Ti 70 Pipe T-FD - N  
 BÖHLER Ti 80 T-FD

Polarität: DC+    Kontaktrohrabstand: 15-20 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 ggfls. 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 Schutzgas C1.