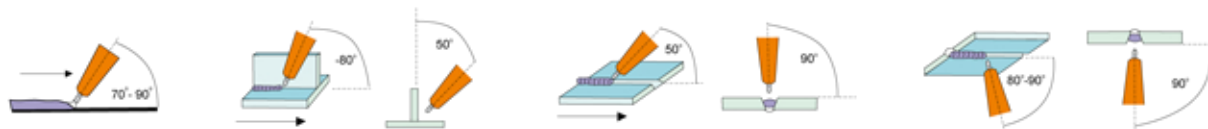


Optimální parametry jsou závislé na použitém zdroji proudu

Ochranný plyn	Viz tabulka strana 13 - Pokud bude použit ochranný plyn C1, doporučuje se napětí vyšší o 1-2 Volty
Množství protékajícího plynu	12 – 20 l/min
Vzdálenost kontaktní trubičky	10 – 20 mm pro průměr drátu 0.9 – 1.0 mm 10 – 25 mm pro průměr drátu 1.2 – 1.6 mm

Parametry pro vodorovnou polohu a horizontální koutový svar – svařovací dráty TETRA S a TETRA V

Polohy svařování	Typ svaru	Síla plechu [mm]	Průměr drátu [mm]	Intenzita proudu [A]	Napětí [V]	Rychlost posuvu drátu [m/min]
PA - PB	Přeplátovaný	1.5 - 15	0.9 - 1.0	100 - 160	22 - 28	8 - 15
	J svar	3 - 5	1.2	130 - 150	23 - 24	4.5 - 6
	V-kořenový	5 - 15	1.2	100 - 150	22 - 24	3.5 - 6
	V-výplňový	5 - 15	1.2	200 - 280	26 - 30	8.5 - 14.5
		10 - 20	1.6	200 - 350	25 - 33	4.5 - 9.5
	Koutový svar	1.5 - 5	0.9 - 1.0	100 - 160	23 - 28	8 - 15
		3 - 7	1.2	130 - 220	22 - 28	4.5 - 10
		7 - 15	1.2	200 - 280	26 - 30	8.5 - 14.5
		8 - 20	1.6	200 - 350	25 - 33	4.5 - 9.5



Svarová housenka. Správný úhel nastavení umožňuje dobrou kontrolu svařovací lázně a optimální závěr

Všechny svařovací polohy – svařovací dráty TETRA V

Polohy svařování	Typ svaru	Průměr drátu [mm]	Intenzita proudu [A]	Napětí [V]	Rychlost posuvu drátu [m/min]
3G - 3F	V-kořenový	1.2	100 - 120	22 - 24	3.5 - 4.5
	V-výplňový	1.2	150 - 180	24 - 28	7 - 9
	Koutový	1.2	150 - 180	24 - 28	7 - 9
4G - 4F	V-kořenový	1.2	140 - 170	24 - 28	6.5 - 9
	V-výplňový	1.2	180 - 200	26 - 29	9 - 11
	Koutový	1.2	180 - 200	26 - 29	9 - 11
2G - 1G	V-kořenový	1.2	140 - 150	23 - 25	4.5 - 7
	V-výplňový	1.2	170 - 190	26 - 28	8 - 10

Parameter gelten für alle Blechdicken.



Úzká oscilační housenka

Parametry pro použití pro všechny trubičkové dráty Welding Alloys najdete v našich technických listech: