



s = 3 mm

Mdb száma	5	51	6	61	7	71	8	9	91
Eljárás ((k):kézi-több szakaszból, (kf): kézi forgatott)	TIG AC (k)		TIG AC (kf)		TIG AC		ARCLINE Plus Pole (TIG DC+)	MIG	
Hegesztési pozíció	PF-PA-(PG)		PA						
Varrat típus	"I"								
Sorok száma	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Védőgáz>(*Fókuszáló gáz)	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6/*Varigon S	Argon 4.6	Varigon He50
Védőgáz/(Fókuszáló gáz) áramlás [l/min]	15	18	15	18	15	18	15/10	12	15
Huzalátmérő [mm]	3	3	3	3	2,4	2,4	1,2	1,2	1,2
W-elektroda átmérő/szín [mm/-]	3,2/zöld	3,2/zöld	3,2/zöld	3,2/zöld	4,8/zöld	5,0/zöld	spec.	x	x
Balansz ("-" arány)/váltakozó polaritású áram frekvenciája (%/Hz)	64/130	64/130	64/130	64/130	50/50	50/50	x	x	x
Huzalelőtolási sebesség [m/min]	x	x	x	x	1,12	1,12	5,5	7	7
Áramerősség [A]	105	105	95	95	150	120	155	105	105
Ívfeszültség [V]	x	x	x	x	x	x	x	17,5	19,5
Hegesztési sebesség [cm/min]	x	x	x	x	26,9	26,9	47	47	50
Hegesztési idő [sec/körvarrat]	340	260	240	200	126	126	75	75	70
Felhasznált hegesztőanyag [g/körvarrat]	7,3	6,9	8,2	7,8	9,1	9,1	6,7	8,5	7,9
Felhasznált védőgáz (*védő/fókuszáló) [l/körvarrat]	80	76	60	60	31,5	37,8	*19/13	15	17,5

s = 6 mm

Mdb száma	1	11	2	21	3	31	4	0	01
Eljárás ((k):kézi-több szakaszból, (kf): kézi forgatott)	TIG AC (k)		TIG AC (kf)		TIG AC		ARCLINE Plus Pole (TIG DC+)	MIG	
Hegesztési pozíció	PF-PA-(PG)		PA						
Varrat típus	"V"		"I"				"1/2 V"		
Sorok száma	2	2	2	2	1	1	1	1	1
Védőgáz>(*Fókuszáló gáz)	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6	Varigon He50	Argon 4.6/*Varigon S	Argon 4.6	Varigon He50
Védőgáz/(Fókuszáló gáz) áramlás [l/min]	15	18	15	18	15	18	15/10	12	15
Huzalátmérő (gyök/takaró) [mm]	2/3	2/3	2/3	2/3	2,4	2,4	1,2	1,2	1,2
W-elektroda átmérő/szín [mm/-]	3,2/zöld	3,2/zöld	3,2/zöld	3,2/zöld	4,8/zöld	5,0/zöld	spec.	x	x
Balansz ("-" arány)/váltakozó polaritású áram frekvenciája (%/Hz)	64/130	64/130	64/130	64/130	50/50	50/50	x	x	x
Huzalelőtolási sebesség [m/min]	x	x	x	x	0,7	0,7	6,7	10,8	10,8
Áramerősség (gyök/takaró) [A]	130/110	130/110	145/110	145/110	250	220	265	180	180
Ívfeszültség [V]	x	x	x	x	x	x	x	21	25
Hegesztési sebesség [cm/min]	x	x	x	x	18,7	18,7	47	47	50
Hegesztési idő (gyök/takaró) [sec/körvarrat]	1200/1020	720/380	240/200	140/120	188	188	75	75	70
Felhasznált hegesztőanyag (gyök/takaró) [g/körvarrat]	2,1/10	0,9/10,9	0/10,8	0/11,9	8,6	8,6	8,1	13,1	12,3
Felhasznált védőgáz (gyök/takaró, *védő/fókuszáló) [l/körvarrat]	150/120	130/100	60/50	42/36	47	56	*19/13	15	17,5