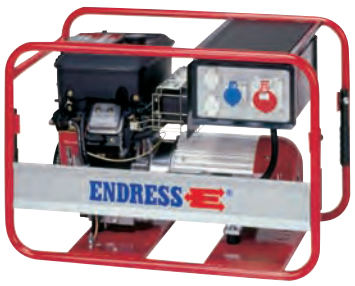
Schweißstromerzeuger

...vielseitige Energiequellen mit Dreh-, Wechsel- und Schweißstromabgabe für Reparaturarbeiten z.B. im Stahl- und Rohrleitungsbau

Auswahldiagramm Schweißstromerzeuger

Nachstehende Tabelle dient nur zur Orientierung und erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit.
Aus dieser Tabelle lassen sich keinerlei Ansprüche ableiten.

Strom (A)	Elektrode	100 % ED	60 % ED	35 % ED	100 % ED	60 % ED	35 % ED	100 % ED	60 % ED	35 % ED	100 % ED	60 % ED	35 % ED
30	∅ 1,5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
50	∅ 2	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
70	∅ 2,5	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
90	∅ 3,25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
110	∅ 3,25	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
130	∅ 3,25		■	■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
150	∅ 4			■	■	■	■	■	■	■	■	■	■
170	∅ 4			■		■	■	■	■	■	■	■	■
190	∅ 4						■	■	■	■	■	■	■
210	∅ 5								■	■	■	■	■
230	∅ 5								■	■	■	■	■
250	∅ 6								■	■	■	■	■
270	∅ 6									■	■	■	■
290	∅ 6									■	■	■	■
310	∅ 8											■	■
330	∅ 8											■	■
350	∅ 8											■	■
370	∅ 8												■
390	∅ 8												■
410													
430													



Hinweise:

relative Einschaltdauer

$$ED = \frac{tb}{tb + tp} \times 100\%$$

tb = Belastungsdauer
tp = Pausendauer
tb + tp = Spieldauer
(nach VDE 0544 tb + tp = 10 min.)

Beispiel:

60 % ED ergibt eine Folge von 6 min. Schweißen und 4 min. Pause

Ausführliche Informationen erhalten Sie von Ihrem SCHWEISSRING-Fachberater!