

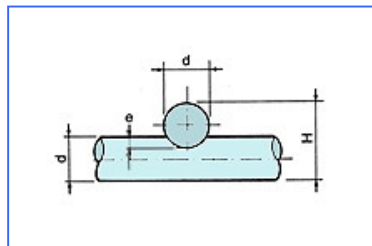
Drahtschweißparameter

Stahl, niedriglegiert

Walzdraht, kalt gezogen, blank, kalt verfestigt

Elektrodenwerkstoff: CuCrZr oder CuCoBe

Klasse A2/1 oder Klasse A3/1 nach DIN 44 759



Einstellrichtwerte für Einzelknoten,

Einschweißtiefe $e = 6\%$

Draht- stärke (mm) d	Kraft (kN) F	Stromzeit (Per) ts	Schweiß- strom (kA) I2
2	0,3	2	2
3	0,5	3	3
4	1,0	4	4
5	1,5	5	5
6	2,0	6	6
8	3,0	9	8
10	4,0	12	10
12	5,0	16	12

Beachte:

- eine Einschweißtiefe von 6% erzeugt eine Schweißfläche, die etwa dem Drahtquerschnitt entspricht.



Draht

Stand: 01.2011

Einschweißtiefe $e = 15\%$

Drahtstärke (mm) d	Elektrodenkraft (daN) F	Stromzeit (Per) t_s	Schweißstrom (kA) I₂	Scherkraft (kN)
3	60	9	1,9	4,3
4	150	12	3,1	8,2
5	180	16	3,6	9,5
6	240	18	4,3	15,5
8	375	25	6,2	23,0
9	450	30	7,2	28,0
10	560	35	8,1	31,0
11	635	42	9,3	43,5
12	750	48	10,1	53,5

Einschweißtiefe $e = 30\%$

Drahtstärke (mm) d	Elektrodenkraft (daN) F	Stromzeit (Per) t_s	Schweißstrom (kA) I₂	Scherkraft (kN)
3	120	9	2,7	5,1
4	210	12	4,6	9,5
5	300	16	5,5	12,0
6	370	18	6,5	18,0
8	660	25	9,3	27,7
9	870	30	11,0	36,5
10	1050	35	12,1	38,5
11	1320	42	13,8	51,3
12	1480	48	15,2	59,0

Einschweißtiefe $e = 50\%$

Drahtstärke (mm) d	Elektrodenkraft (daN) F	Stromzeit (Per) t_s	Schweißstrom (kA) I₂	Scherkraft (kN)
3	160	9	3,4	5,6
4	320	12	5,8	10,2
5	360	16	6,2	11,5
6	520	18	8,3	18,8
8	910	25	11,0	29,5
9	1240	30	13,5	38,0
10	1500	35	15,0	41,0
11	2020	42	17,4	54,0
12	2350	48	20,5	64,0

Technische Änderungen, die dem Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

P-Draht-2