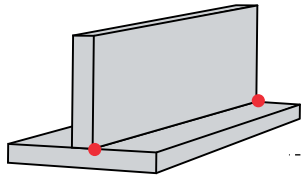


MSG: Metall Schutzgas Schweißen (MIG Metall Inertgas / MAG Metall Aktivgas)

Kehlnaht: Lagen schweißen MAG, EN 10 025 / S 235 (Streckgrenze)

Position **PB** = (horizontalposition)



• Erster Schritt «Heftnaht»

10 mm

b) Lage 2

c) Lage 3 (kreisen)

a) Lage 1, Wurzelnaht
Anstellwinkel ca. 45° - 50°

Oerlikon
DM P 400
CITOPULS II / 420
COOLER II PW



Z Mass

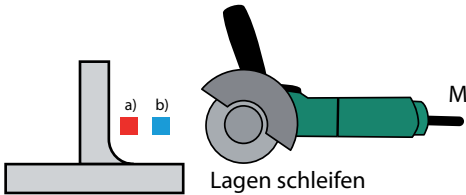
Richtwert a) ■
persönlicher Erfahrungswert

Richtwert b) ■
persönlicher Erfahrungswert

Richtwert c) ■
persönlicher Erfahrungswert

Materialstärke x 0,7 = a-Mass (7 mm)

10 mm



Lage 1

Lage 2

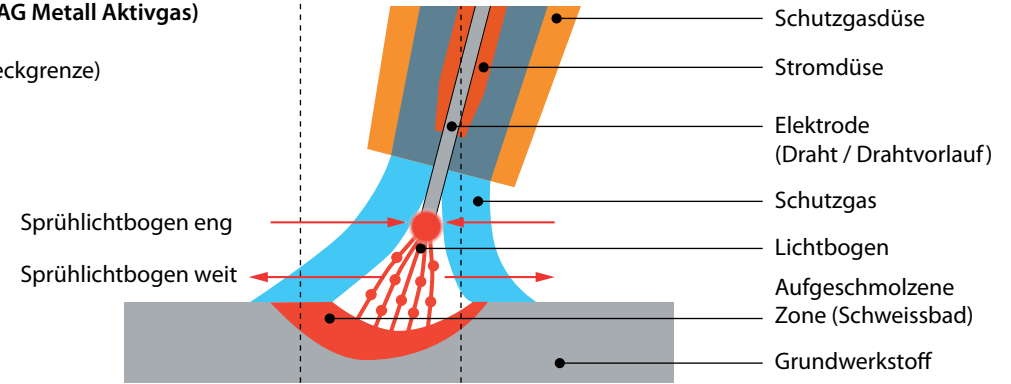
Lage 3

kreisen

Brennerhaltung ca. 20°

■ schleppend schweißen

■ ■ stehend schweißen



Volt

Ampere

LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen)

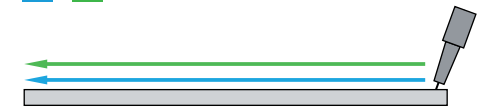
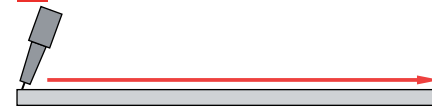
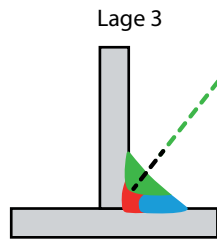
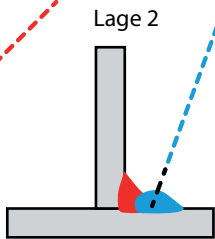
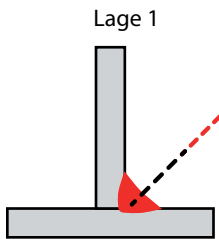
Draht mm (Massivdraht)

Drahtvorlauf

Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)

Volt	Ampere	LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen)	Draht mm (Massivdraht)	Drahtvorlauf	Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)	
25	229	+6	1	9,3 m	82/18 %	15 l/min.*
23.6	218	0	1	8,9 m	82/18 %	15 l/min.*
23.6	218	0	1	8,9 m	82/18 %	15 l/min.*

* Gasmenge in l/min = 10 x Drahtelektrorendurchmesser
Beispiel: 1 mm Schweißdraht = ca. 10 l/min

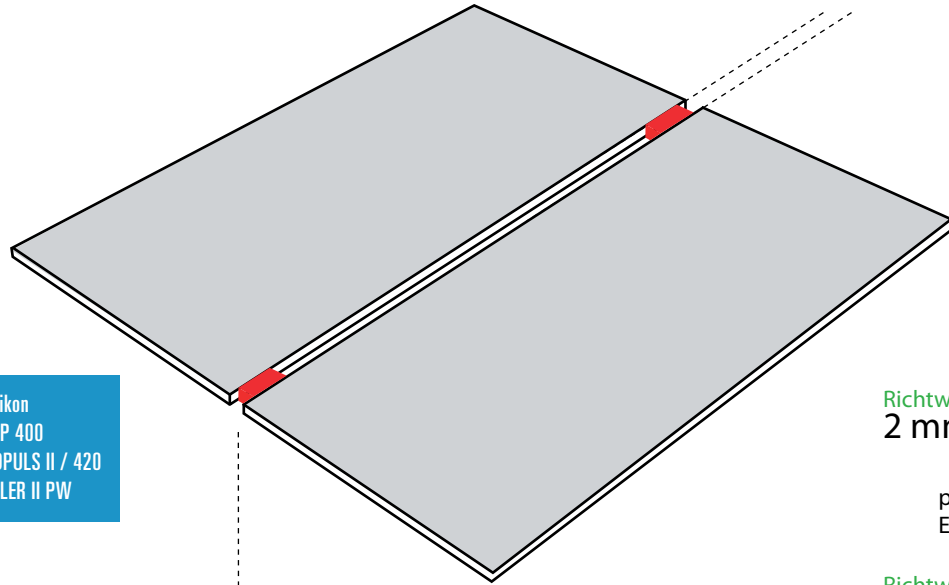


MSG: Metall Schutzgas Schweißen (MIG Metall Inertgas / MAG Metall Aktivgas)

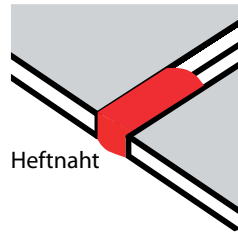
Stumpfstoss: Baustahl EN 10 025 / S 235 (Streckgrenze)

Position **PA** (Wannenlage)

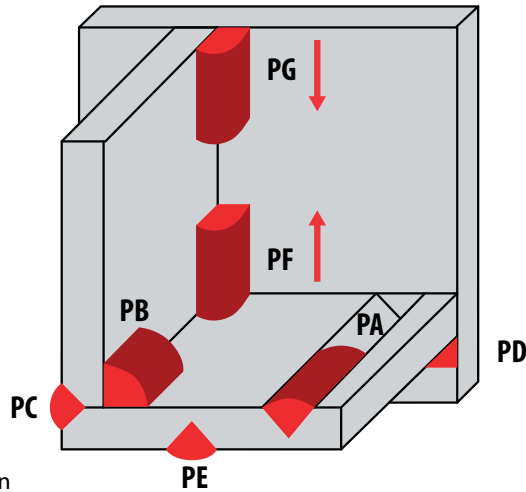
Spaltmass: 2 mm Blech ca. 1,5 mm
3 mm Blech ca. 2 mm



Oerlikon
DM P 400
CITOPULS II / 420
COOLER II PW

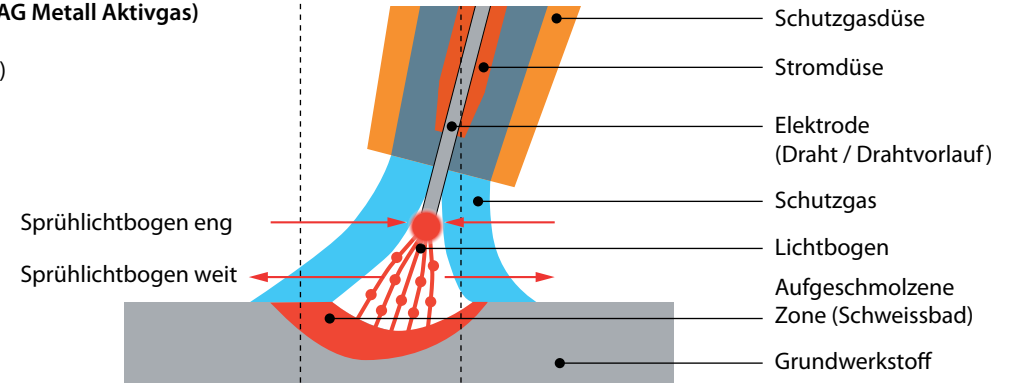


Heftnaht



Schweißpositionen ISO 6947

- PA Wannenposition
- PB Horizontalposition
- PF Steigposition
- PG Fallposition
- PC Querposition
- PE Überkopfposition
- PD Horizontal-Überkopfposition



Volt Ampere LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen) Draht mm (Massivdraht) Drahtvorlauf Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)

Richtwert
2 mm Blech

persönlicher Erfahrungswert

Richtwert
3 mm Blech

persönlicher Erfahrungswert

Volt	Ampere	LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen)	Draht mm (Massivdraht)	Drahtvorlauf	Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)	
15,6	60	0	1	2 m	82/18 %	10 l/min.*
15.8	90	0	1	3 m	82/18 %	10 l/min.*

* Gasmenge in l/min = 10 x Drahtelektrorendurchmesser
Beispiel: 1 mm Schweißdraht = ca. 10 l/min)

Brennerhaltung ca. 20°



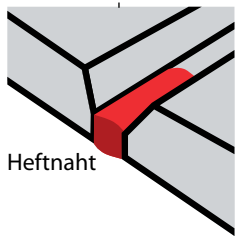
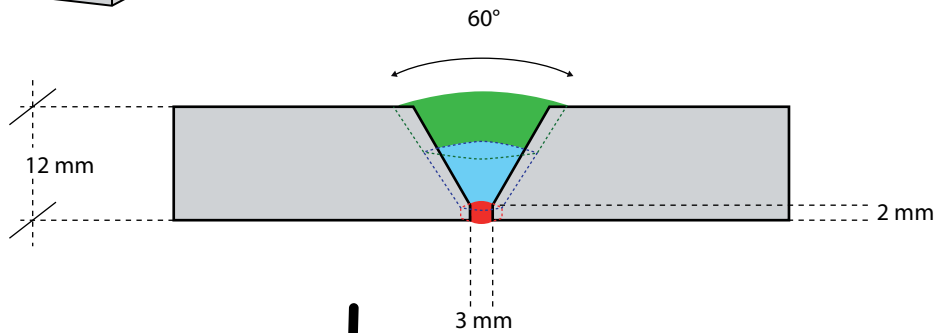
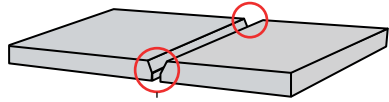
stechend schweißen



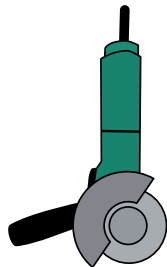
MSG: Metall Schutzgas Schweißen (MIG Metall Inertgas / MAG Metall Aktivgas)

Stosnaht: Lagen schweißen MAG, EN 10 025 / S 235 (Streckgrenze)

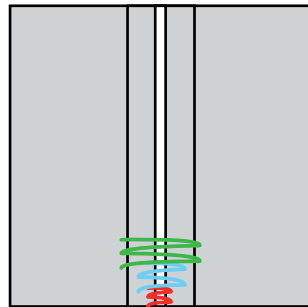
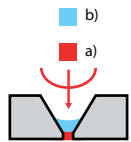
Position **PA** (Wannenlage)



Oerlikon
DM P 400
CITOPULS II / 420
COOLER II PW



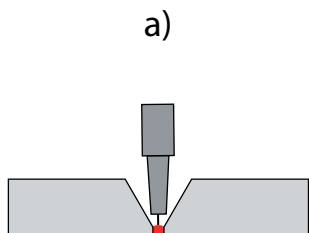
Lagen schleifen



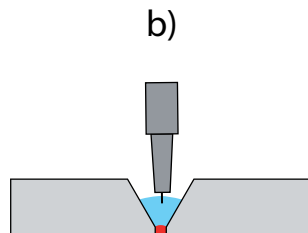
Richtwert a) ■
Wurzelnah
persönlicher Erfahrungswert

Richtwert b) ■
Lage 2
persönlicher Erfahrungswert

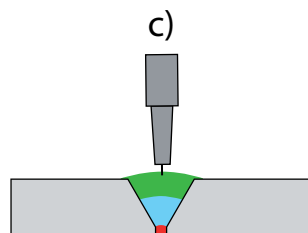
Richtwert c) ■
Lage 3
persönlicher Erfahrungswert



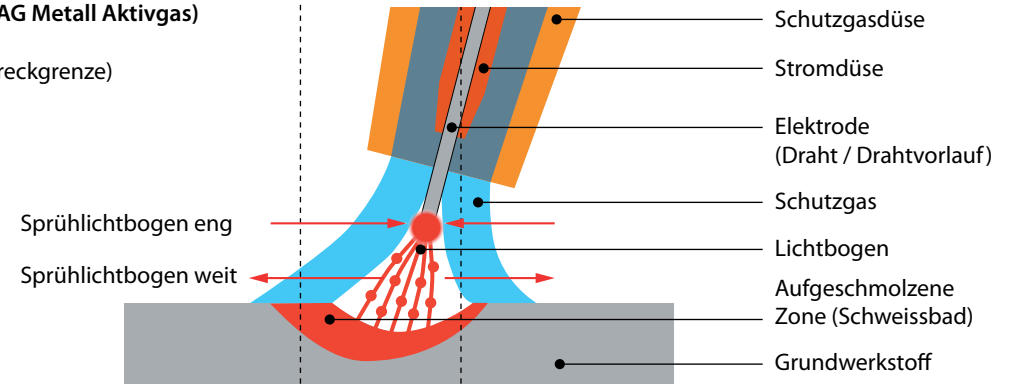
Wurzelnah



Lage 2



Lage 3

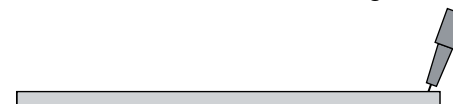


Volt Ampere LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen) Draht mm (Massivdraht) Drahtvorlauf Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)

Volt	Ampere	LA / Lichtbogen (Sprühlichtbogen)	Draht mm (Massivdraht)	Drahtvorlauf	Schutzgas ISO EN 14 1571 (Argon / Co2)	12 l/min.*
16.8	138	-2	1	4,6 m	82/18 %	12 l/min.*
21.4	206	+2	1	6.5 m	82/18 %	12 l/min.*
21.4	206	+2	1	6.5 m	82/18 %	12 l/min.*

* Gasmenge in l/min = 10 x Drahtelektrorendurchmesser
Beispiel: 1 mm Schweißdraht = ca. 10 l/min)

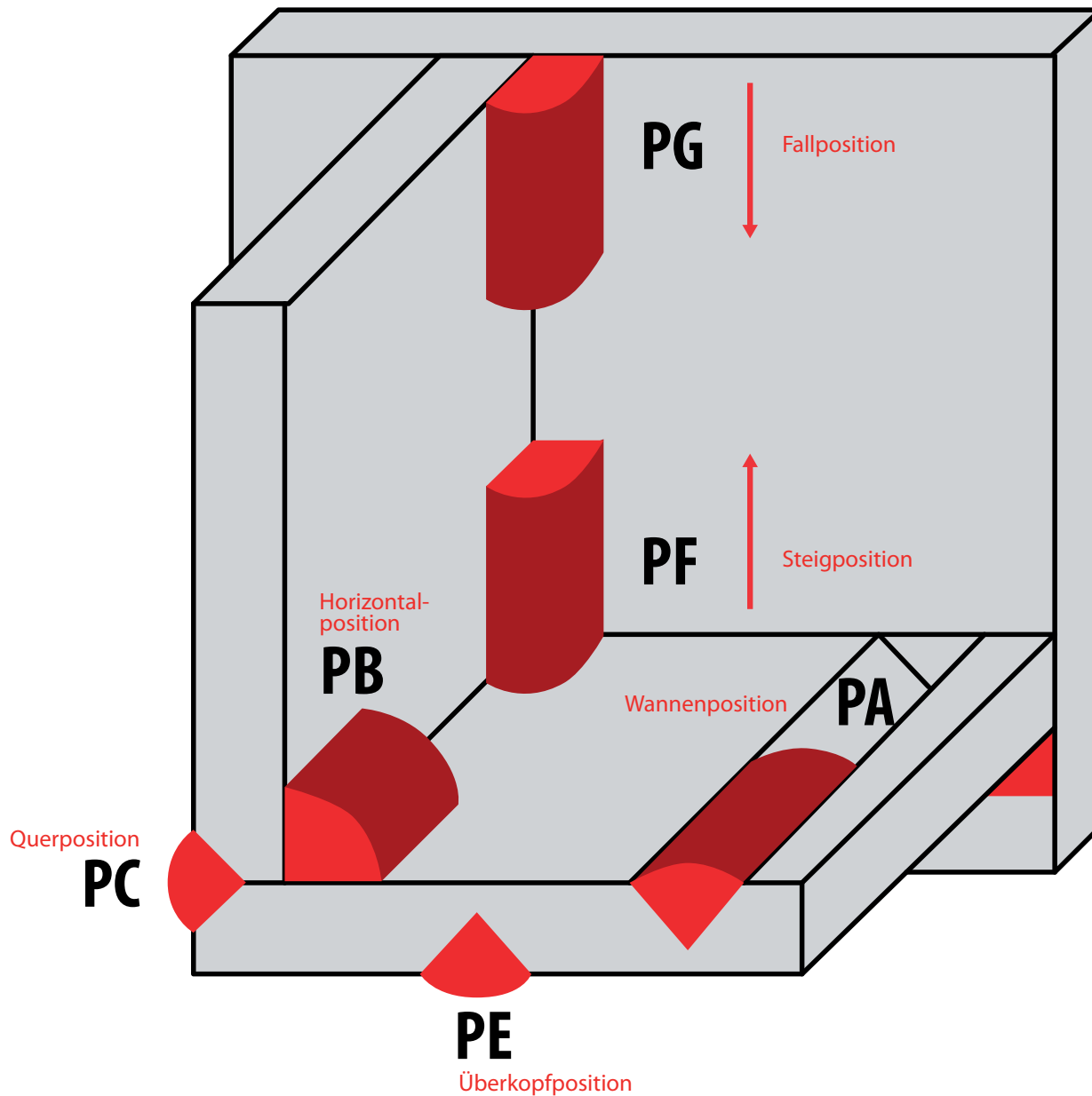
Brennerhaltung ca. 20°



stechend schweißen



Schweispositionen ISO 6947



- PA** Wannenposition
- PB** Horizontalposition
- PF** Steigposition
- PG** Fallposition
- PC** Querposition
- PE** Überkopfposition
- PD** Horizontal-Überkopfposition

PD Horizontal-Überkopfposition