

# CO-2 SVEJSER

## 380 V - 275 AMP.

INSTALLATION, DRIFT OG  
VEDLIGEHOLDELSE MANUAL

Varenr: 10006263



Læs hele vejledningen før INSTALLATION, for at sikre en korrekt drift- og lang levetid

<b>Brugerens data .....</b>	<b>3</b>
<b>Installations data .....</b>	<b>4</b>
<b>Note .....</b>	<b>5</b>
<b>Begrænset garanti .....</b>	<b>5</b>
<b>Sikkerhed .....</b>	<b>6</b>
<b>Opmærksom på sikkerheden .....</b>	<b>7</b>
<b>C0<sup>2</sup> bue svejser teknik specifikation .....</b>	<b>10</b>
<b>Benytte .....</b>	<b>12</b>
<b>Undersøge og reparere .....</b>	<b>13</b>
<b>MIG / MAG serie hoveddiagram .....</b>	<b>14</b>
<b>Halvautomatisk svejsningsnormativt ark .....</b>	<b>15</b>
<b>Egne notater .....</b>	<b>17</b>

# Brugerens data

Udfyld nedenstående information, som findes på typeskiltet.

Varenr. \_\_\_\_\_

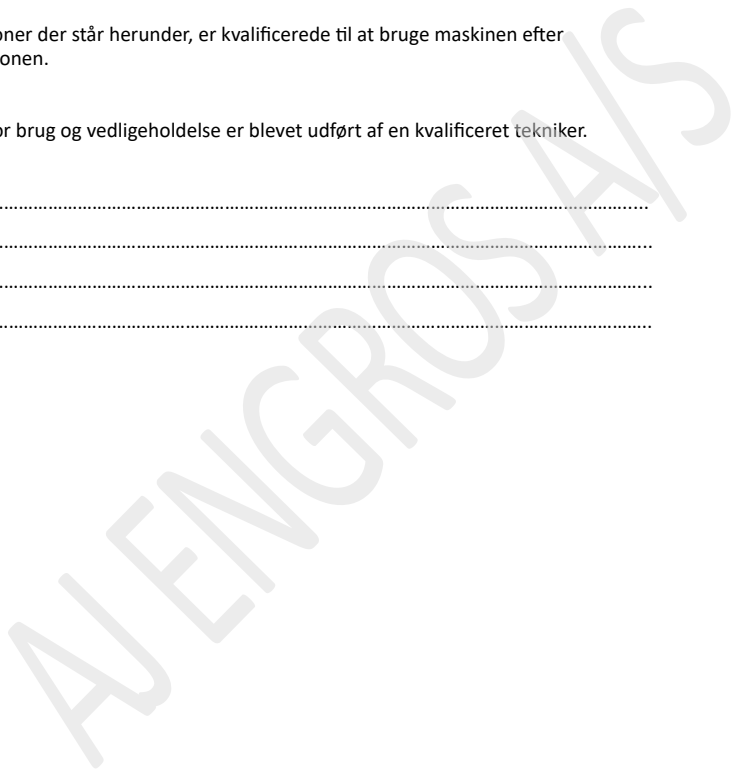
Serie Nr. \_\_\_\_\_

Produktions dato \_\_\_\_\_

De personer der står herunder, er kvalificerede til at bruge maskinen efter installationen.

Kurset for brug og vedligeholdelse er blevet udført af en kvalificeret tekniker.

1. ....
2. ....
3. ....
4. ....



# Installations data

Model nr. \_\_\_\_\_

Serie nr. \_\_\_\_\_

Kunde \_\_\_\_\_

Installations dato \_\_\_\_\_

Vi erklærer hermed at ovennævnte maskine er installeret korrekt.

Alle funktioner er blevet afprøvet.

Vi forventer, derfor at maskinen virker godt i alle henseender.

Installations dato

Den autoriserede tekniker

.....

.....

**Kunden**

.....

## Note

Oplysningerne i denne håndbog, er tænkt som en guide til betjeningen af maskinen, og er ikke tænkt som en brugermanual. De data guiden indeholder, er indhentet fra producenten og fra andre kilder. Der er gjort mange bestræbelser for, at sikre nøjagtigheden af oplysningerne, men det er umuligt, at kontrollere hver eneste oplysning om produktet. Derudover kan udvikling af maskinen betyde, at det leverede udstyrs detaljer, kan variere fra oplysningerne i denne manual. Derfor er det brugerens ansvar at sikre, at udstyret er egnet til arbejdsopgaverne og at det ikke bliver brugt uhensigtsmæssigt.

## Begrænset garanti

AJ Engros A/S gør alt for at sikre, at de leverede produkter, lever op til høje kvalitets og holdbarheds standarder og garanterer overfor forbrugerne/køberne af vores produkter, at de er fri for materielle defekter og forarbejdningsdefekter. På varerne er der 2 års reklamationsret, i henhold til den danske købelov. Den givne garanti, gælder ikke for fejl, der skyldes direkte eller indirekte misbrug, forkert brug, forsømmelse, uheld, normalt slid og ælde, reparation, ændringer uden vores tilladelse og vejledning eller mangel på vedligeholdelse.

AJ-Engros A/S er under ingen omstændigheder ansvarlig for dødsfald, skader på personer eller ejendom eller følgeskader, som følge af brug af vores produkter.

For at benytte sig af garantien, skal produktet eller en del af produktet, returneres til os med henblik på undersøgelse, med forudbetalt porto. Derudover skal der medfølge et købsbevis og en beskrivelse af klagen. Hvis vores undersøgelse viser en defekt, vil vi enten reparere, eller udskifte produktet. Hvis vi ikke let og hurtigt kan foretage en reparation eller en udskiftning og hvis du er villig til at acceptere en tilbagebetaling, vil vi refundere købsprisen. Vi returnerer produkter på forbrugerens regning, hvis det viser sig, at der ingen defekt er eller defekten ikke er dækket af garantien.

Producenten forbeholder sig, til enhver tid ret til, at ændre specifikationer, da de til enhver tid stræber efter, at opnå en bedre kvalitet af udstyret.

**Ophavsret:** Ophavsretten af denne instruktionsbog er ejet af AJ Engros A/S, og må ikke gengives eller kopieres uden forudgående tilladelse fra AJ Engros A/S.

# Sikkerhed

1. Læs manualen omhyggeligt, før du bruger
2. Det meddelelsespunkt, der er anført i denne vejledning, for at sikre drift og fare og skade.
3. Sikkerhed meget overvejet, når design og fremstilling versel procedurer skal overholdes, når du bruger, eller det forårsagede store person ulykke, såsom død, GBH.
4. Der er 3 forskel fare og ondt af forkert brug, så har forskel advarsel sætning i denne manual.

Advarselssymbol	Advarselssætning	Indholdet
	Meget farligt	Forkert brug vil forårsage betydelig skade, forekomsten mødes resultat i død eller alvorlig legemsbeskadigelse
	Fare	Forkert brug kan forårsage alvorlig skade. Forekomsten mødes resultere i død eller alvorlig legemsbeskadigelse
	Meddelelse	Forkert brug kan medføre mellemårsår, sår på kødet og stof

\* Ovenstående symbol er egnet til generel situation

Ovenstående alvorlige kvæstelser reter til dem, der har brug for langvarig behandling på hospitalet ved synet fordømmelse, sår (høj temperatur eller lav temperatur) skade, elektrisk stød, brud, forgiftning og så videre, lysskade betyder brænde eller elektrisk stød, som ikke behøver langsigtet hærkning, ødelæggelse af spørgsmål indikerer tab af propérty og ødelæggelse af maskinen.

Når du bruger maskine, henviser følgende symbol til [var nødt til] og [Forbyde]

	Tvinge	Harve for eksempel (jordforbindelse)
	Forbyde	Forbudt at gøre

\* Ovenstående symbol er egnet til generel situation

# Opmærksom på sikkerheden



- Fare: Vær opmærksom på følgende regler for at undgå den alvorlige persons tiltrædelse
- Maskinens design og fremstilling er masser i betragtning af sikkerheden, så streng at overholde bemærkningsste det i denne vejledning, når du bruger det, eller det forårsagede døde og servere personskade.
- Konstruktionen af indtastning af strømkilde, valg af sted til maskine, vedligeholdelse af arbejdsemne efter svejsning og håndtering af affald skal være i overensstemmelse med de relevante regler og interne standard i din virksomhed
- Irrelevante kontaktannoncer er forbudt at komme ind på stedet for svejsning
- Personer, der bruger hjertestimulerende pacemaker, kan ikke nærme sig svejseren i brug og omgivelserne af svejsepladsen uden tilladelse fra lægen. Magnetfeltet syntes at have indtryk for pacemakeren, når maskinen har lavt magt
- Lad en professionel eller ekspert installere, vedligeholde og reparere svejser Sørg for sikkerhed, skal du forstå brugsanvisningen omhyggeligt. Desuden skal du lade personer, der har kendskab til sikker brug og teknik betjene maskinen
- Brug ikke maskinen undtagen svejsning



Fare

Vær opmærksom på følgende regler for at undgå den alvorlige persons tiltrædelse



\* Når du har rørt ved elektriske dele, kan det forårsage dødbringende stød eller forbrænding

1. Rør ikke ved elektriske dele
2. Lad elektrisk svejse- og værktøjsmaskinerne i henhold til bestemmelserne
3. Når du installerer og reparerer, skal du slukke for strømforsyningsboksen og køre på fem minutter
4. Brug ikke kablet mindre kapacitet med beskadedet isoleret beskyttelsesdæksel og eksponeret leder
5. Kabelforbindelsesdelene skal være absolut isoleret
6. Fjern ikke skallen, når du svejser
7. Brug de tørtisolerede handsker
8. Brug et sikkert net, når du arbejder højt
9. Vedligehold og reparer regelmæssigt, og brug det efter reparation godt til.
10. Sluk for al indgangsstrøm, når du ikke bruger
11. Brug venligst stødsikker enhed, når du bruger maskinen på et smalt eller højt sted

**OBS!**

For at undgå uskadeligt forårsaget af lysbue, lys, stænk, støvende, skal du bruge de regler, der beskytter redskaber

- Bue-lys kan forårsage øjenbetændelse eller forbrænding af huden
  - Stænk, svejsning af sediment kan medføre forbrænding i øjne eller hud
  - Støvende er høreskader
1. Brug et redskabsredskab, når du udfører eller overvåger svejsning
  2. Bær beskyttelsesglas
  3. Brug beskyttelsesredskaber med læderbeskyttelseshandsker, langærmet frakke, fodbeskyttelse, forklæde og så videre.
  4. Etabler beskyttelsesdækslet omkring svejsestedet
  5. Brug et lydisoleret værktøj, hvis der er for meget støj

**OPMÆRKSOMHED:**

Brug beskyttelsesredskab til at undgå uskadeligt på grund af svejsning af røg eller gas

- Svejsning af røg eller aske er sundhedsskadelige
  - Kan forårsage kvælning på de smalle steder
1. Brug de almindelige udmattende faciliteter og udløbsbeskyttelsespåvirkninger, undgå forgiftning eller kvælningsulykke
  2. Cirkulerer luft fuldt ud eller bruger åndedrætsværn, når du arbejder på det smalle sted og kontrolleres af overvågningsfolk
  3. Svejs ikke i affedtnings-, rengørings- og sprayområdet.
  4. Det forårsagede baleful røg og gas ved svejsning af stivpladen. Brug åndedrætsværn



Vær opmærksom på følgende regler for at undgå ulykken brugt af brand, sprængning, brud

- Stænk eller varmt materiale kort efter svejsning kan forårsage brand
  - Dårlig kabelforbindelse eller strømsløjfe på materialet kan forårsage brand ved overophedning
  - Svej ikke fast på beholderen med brændbare ting eller forårsaget eksplosion
  - Svej ikke beholderen under tryk, f.eks. Rør, eller forårsag brud
1. Indstil ikke brandfarlige forhold på svejsestedet
  2. Svejs ikke i nærheden af den brændbare gas
  3. Træk ikke varmt maskinværktøj nær den brændbare marer
  4. Slip af med brændbart udstyr tilbage, når du svejser brønd, jord og væg
  5. Kabelforbindelsesdelene skal være absolut isoleret
  6. Kabelforbindelsen med siden af værktøjsmaskinen skal nærme sig svejseværktøjet
  7. Svejs ikke, der har rør med gas, forseglet beholder og andre indstillinger
  8. Anbring ildslukker i nærheden af svejsestedet





Vær opmærksom på følgende regler for at undgå ulykken brugt af brand, sprængning, brud

- Stænk eller varmt materiale kort efter svejsning kan forårsage brand
  - Dårlig kabelforbindelse eller strømsløjfe på materialet kan forårsage brand ved overophedning
  - Svej ikke fast på beholderen med brændbare ting eller forårsaget eksplosion
  - Svej ikke beholderen under tryk, f.eks. Rør, eller forårsag brud
1. Indstil ikke brandfarlige forhold på svejsestedet
  2. Svejs ikke i nærheden af den brændbare gas
  3. Træk ikke varmt maskinværktøj nær den brændbare marer
  4. Slip af med brændbart udstyr tilbage, når du svejser brønd, jord og væg
  5. Kabelforbindelsesdelene skal være absolut isoleret
  6. Kabelforbindelsen med siden af værktøjsmaskinen skal nærme sig svejseværktøjet
  7. Svejs ikke, der har rør med gas, forsejlet beholder og andre indstillinger
  8. Anbring ildslukker i nærheden af svejsestedet



Vær opmærksom på, at det kan medføre personskade, når du kontakter de roterende dele

- Fingerhår og tøj er møtrik tæt på de roterende dele
1. Brug ikke svejseren uden skal
  2. Lad en professionel eller ekspert installere, reparere og vedligeholde driften
  3. Lad ikke din finger, hår og tøj være tæt på de afkølede blæsers roterende dele



#### **OBS**

For at undgå brand forårsaget af svejsning af strømforsyningsisoleringens ældning, skal du overholde følgende regler

- Gnistrende stænk, jernpulver fremstillet ved svejsning, polering, kan komme ind i strømforsyningen, vil føre til ældning af isolering, opstod der ild.
1. Adskil venligst den svage strøm fra svejsning og polering, da der kommer strøm til stænkpulver.
  2. Vedligehold og reparer regelmæssigt for at undgå forringelse af isoleringen forårsaget af støv.
  3. Når stænkpulver sprøjtes ind i indersiden af pulveret, skal du slukke for kontakten på svejsestrømmen og fordeleerboksen og derefter rense den nedenunder.

# C0<sup>2</sup> bue svejser teknik specifikation

## Funktioner

Det samlede konstruktionsdesign er gennem ingeniørtryksstil, fremføringshastigheden er stor og stabil. Den er fremstillet af avanceret udstyr, stof og holdbarhed.

## Hovedindhold

Svejsmåde: jævnstrøm og omvendt forbindelse

Svejsmateriale: lavt kulstofindhold, lavt kombineret konstruktionsstål i den særlige tilstand, det kan svejse holdbart varmt stål og rustfrit stål Svejestilling: ingen krav

## Begrænset tilstand

Overhold følgende for at bruge det perfekt

1. Miljøtemperaturen er inden for 0°C og 40°C.
2. Arbejdsstedet må ikke overstige 1000 meter
3. Det omfattede måske noget gas forårsaget af lysbuesvejsning og kraftstøv.
4. Tillad betjening i nærmeste kystmiljø.
5. Nominel spænding for forsyning elektrisk er ±.
6. Vinden er lav 1,5 m / s.
7. Det er ikke egnet til at arbejde i regnen.

## Konstruktion og princip

Svejsningen består af tre dele, svejsekraft, fremføring, konstruktion og pistol. Svejsekraften består af bueforbindelsesmaskine, spændingsjustering, transformere, diode og reaktor.

Brug udvekslingskontakt, der er tilsluttet transformeren til at justere udgangsspændingen nogenlunde, og juster derefter yderligere gennem dioderetterretter og bølgefilteret reaktor. Måden til trådfremføring er motorkomprimering, maskinen er kompakt til at vedtage enhedskonstruktion. Ved vedtagelse af PWM skal du sørge for stabil trådfremføringshastighed og god vedligeholdelse af elektrisk netspænding samt ændring af belastning.

Denne maskine kan også bruges til spotarbejde. Timeren på frontpanelet styrer svejsning og pausetid.

Tråddiameter mm	Strømområdet A	Ståltykkelse mm	Svejsplacering	Smelt overgangsform
0.6	40-100A	0.6 - 1.6	Hvert sted	Kortslutningsoverførsel
0.8	50-150A	0.8 - 2.3	Hvert sted	Kortslutningsoverførsel
1.0	90-250A	1.2 - 6	Hvert sted	Kortslutningsoverførsel
1.2	120-300A	2.0 - 10	Hvert sted	Granulatoverførsel
		Midtykkelse		

### Installation

	Installationsindhold	Operation
1	Kontroller effekt, frekvens, sikring, kapacitet	Kontroller frekvensen sand eller kraft
2	Strøm jordledning	Brug ovenstående 14 mm kabel
3	Installer gas, flowmåler og så videre	Åbn gassen
4	Connecti på rør	Tilslut lufrørsterminal til flowmåleren, tilslut den anden terminal til gasindgangsdysen og fastgør den ved
5	Installer ledningssæt	Sæt ledningssættet på støttestrukturen og fast, og send derefter ledningen til fakkelforingen og fixe.
6	Tilslut lommeløgten	Sæt brænderen til trådfremføringstilslutningen og fast og undersøgt, om ledningsspidsen, trådfremføringen, rullen er matchet med ledningen.
7	Tilslut strømledningen	Tilslut venligst med elektriker Sluk for kontakten under svejsning, og tilslut fasthed.

### Fejlfinde

	Indhold	Bemærk
1	Tilslut omskifter	Sluk først svejsekontakten, og åbn derefter maskin-kontakten
2	Tilslut svejsekontakten	Kontaktindikatoren er lys, og blæseren kører
3	Juster gasstrømmen	Juster gasstrømmen, og klapp derefter kontakten til svejsestationen
4	Installer weking-ledning	Sæt trådspolen til akslen, og giv derefter ledningen til brænderen
5	Tilføjelse af tryk til svejsetråden	Tryk på tråden for at rulle rille rette op på trykket
6	Sæt ledningen til lommeløgten	Tryk på brænderomskifteren, lav ledningen ca. 20 mm før kontaktspidsen, og rette ledningshastigheds-knappen for at få den korrekte ledningshastighed
7	Juster spændingen	Skru kontakten på fronten af panelet for at spænde groft, lad svejse-spændingen matches med tråd-hastighed, reguler spændingen og ledningshastigheden omhyggeligt til op til den ideelle tilstand

# Benytte

## Efter fejlretning skal du starte operationen

### 1. Betjening af svejsebrænder:

Tænd for afbryderen, fødetråd, indgangsgas, forsy strøm automatisk, og indfør derefter lysbue, svejsning, i slutningen af svejsning, sluk for afbryderen, til sidst sluk for strømmen, stop fodringstråden, skær gasindgangen.

### 2. Afstanden mellem dyse og emne:

Se for at holde korrekt afstand mellem dyse og arbejdsemne, hvis dysen er for langt fra emnet, er lysbuen ustabil, for tæt, det er vanskeligt at se, at svejsehullet er klart for stænk, skal du sørge for, at dysens forskellige højde er forskellig i forskellige svejsestrømmer.

Tråddiameter mm	Svejsestrøm A	Dyseafstand mm	Gasstrøm timin
Φ 0.8	100	10 - 15	15 - 20
Φ 1.0	200	15	20
Φ 1.2	300	20 - 25	20
Φ 1.6	300	20	20

### 3. Fakkelsevægelse og drift

Brug venligst svejsning til at skabe en ensartet og smuk svejseafstand, og sørg for, at brænderen står oprejst til arbejdsemnet omkring 10 0 -20 0 vinkel, når du flytter brænderen. Og hold afstanden mellem fakkelsevægelse og arbejdsemne, vær opmærksom på bevægelsehastigheden ved berøring af den vægtede fakkelsevægelse, prøv at bruge skulder, ben og kroppen til at fungere sammen.

### 4. Indfør lysbue og stopbue

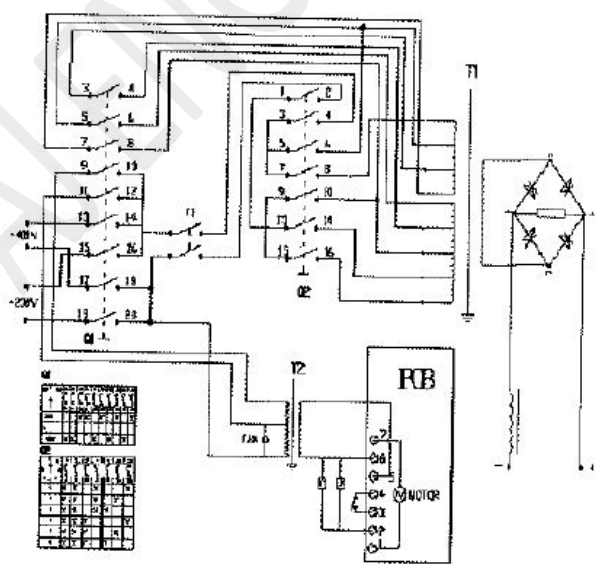
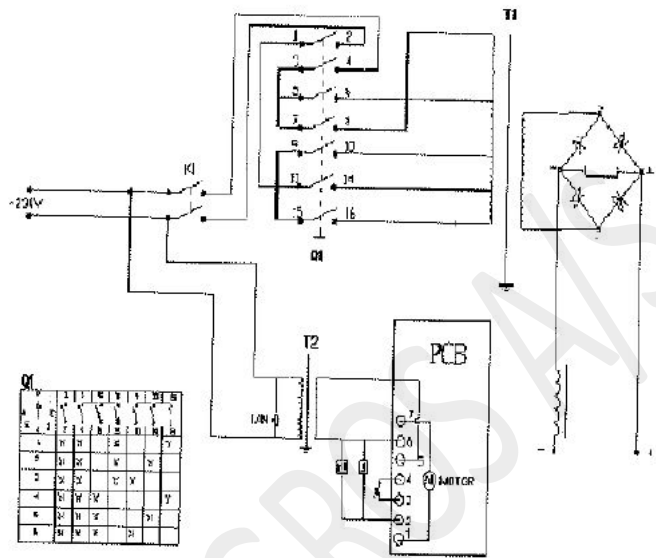
For at holde den rette afstand mellem fakkelsevægelsen og arbejdsemnet er afstanden ca. 2-4 mm, tænd brænderkontakten og hold den rette afstand, sluk for afbryderen, der slutter svejsning, og flyt ikke brænderen væk, før gas er skåret ud.

# Undersøge og reparere

Svejsmaskinen arbejdede normalt i det dårlige miljø, efter at der i lang tid vil vises mere eller mindre problemer og måtte udskifte mange let beskadigede dele, så måtte undersøge maskinen regelmæssigt. Det er meget vigtigt for vedligeholdelsen. Det er den vigtige proces for at reducere omkostningerne, forbedre svejskvaliteten og forlænge maskinens brugstid.

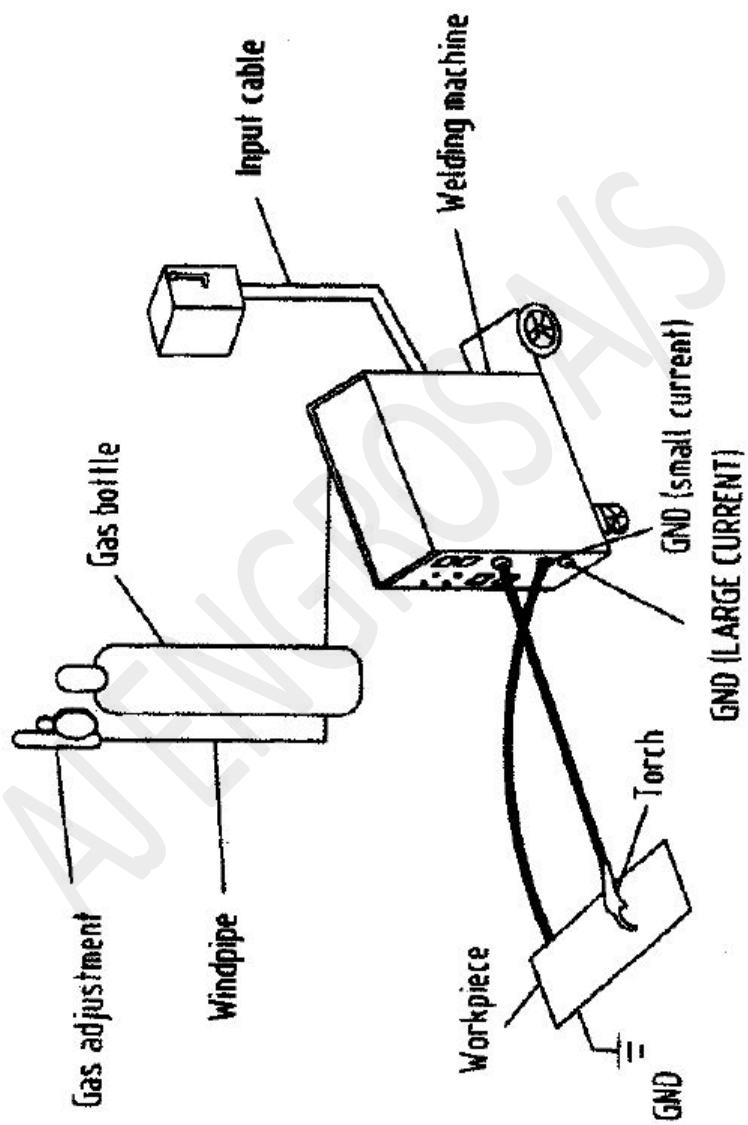
<b>Undersøg den indvendige effekt regelmæssigt</b>		
Genstand eller komponenter	Undersøg punkter	Løsning
Indvendig magt	Støv eller fugt er usædvanlig	Blæs støv ved bump og luftkølet
Hver deleforbindelse	Sørg for ingen skader og løs forbindelse	Skru stram eller udskift
Indvendig magt	Sørg for, at ventilatoren forlader og forbindelsen er tæt	Skru fast
Indvendig magt	Hold berøringspunktet rent og uden skader	Erstatte
Indvendig magt	Undersøg modstand mod strømforsikring	Undersøgelse er ikke mindre end
<b>Undersøg og reparer problemer</b>		
Problem	Årsag	Løs måder
Un-lys af indikator	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Strøm</li> <li>• Forkert indikator</li> </ul>	Undersøg strøm- og fordelerboksen Udskiftning
Fjernelse af blæseren	Ventilator	Undersøg og reparer ventilator
Ikke-arbejde af reaktoren	Forkert reaktor Forkert kredsløb	Udskiftning Undersøg og genluft kredsløb
Un-steady af buesvejsning og stor udsving i udgangsspænding	Forkert reaktor	Undersøg og reparer
Ikke fødetråd	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Låsetråd i fodermaskinen</li> <li>• Forkert kredsløb</li> </ul>	Juster fødetrådstrykket, og reducer fodertrådens modstand, undersøg og reparer kredsløb
Ensartethed af fodertråd	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Umatchet med dyse og ledning</li> <li>• Umatchet med fremføringshjul og ledning</li> <li>• Eventuelle diverse i fodringssporet</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Udskiftning</li> <li>• Udskiftning</li> <li>• Udskiftning</li> </ul>
Forskellen mellem perfekt svejsning	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fjern brænderen</li> <li>• Lavere spænding i lysbue</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Juster kropsholdning, fjern brænderen regelmæssigt.</li> <li>• Forøg den elektriske lysbuespænding</li> </ul>

# MIG / MAG serie hoveddiagram



# Halvautomatisk svejsningsnormativt ark

Normativt ark för serieförbindelse						
Tykkelse/ MM	Frihöjdie för ledning	Tråddiameter	Svejskraft A	Elektrisk spänding V	Svejseshastig- hed cm/min.	Gasflux 1/ min.
1.2	0	0.8	70 - 80	18 - 19	45 - 55	10
1.6	0	0.8 - 1.0	80 - 100	18 - 19	45 - 55	10 - 15
2.0	0 - 0.5	0.8 - 1.0	100 - 110	19 - 20	50 - 55	10 - 15
2.5	0.5 - 1.0	1.0 - 1.2	110 - 130	19 - 20	50 - 55	10 - 15
3.2	1.0 - 1.2	1.0 - 1.2	130 - 150	19 - 21	40 - 50	10 - 15
4.5	1.2 - 1.5	1.2	150 - 170	21 - 23	40 - 50	10 - 15
6.0	1.2 - 1.5	1.2	220 - 260	24 - 26	40 - 50	15 - 20
9.0	1.2 - 1.5	1.2	320 - 340	32 - 34	45 - 55	15 - 20
Retvinklet svejsning normativt ark						
Tykkelse/ MM	Frihöjdie för ledning	Tråddiameter	Svejskraft A	Elektrisk spänding V	Svejseshastig- hed cm/min.	Gasflux 1/min.
1.2	2.5 - 3.0	0.8 - 1.0	70 - 100	18 - 19	50 - 60	10 - 15
1.6	2.5 - 3.0	0.8 - 1.2	90 - 120	18 - 20	50 - 60	10 - 15
2.0	3.0 - 3.5	0.8 - 1.2	100 - 130	19 - 20	50 - 60	15 - 20
2.5	3.0 - 3.5	1.0 - 1.2	120 - 140	19 - 21	50 - 60	15 - 20
3.2	3.0 - 4.0	1.0 - 1.2	130 - 170	19 - 21	45 - 55	15 - 20
4.5	4.0 - 4.5	1.2	190 - 230	22 - 24	45 - 55	15 - 20
6.0	5.0 - 6.0	1.2	250 - 280	26 - 29	40 - 50	15 - 20
9.0	6.0 - 7.0	1.2	280 - 300	29 - 32	35 - 40	15 - 20
12.0	7.0 - 8.0	1.2	300 - 340	32 - 34	30 - 45	20 - 25
Cynbatsvejsningsnormativt ark						
Tykkelse/ MM	Frihöjdie för ledning	Tråddiameter	Svejskraft A	Elektrisk spänding V	Svejseshastig- hed cm/min.	Gasflux 1/min.
1.2	2.5 - 3.0	0.8 - 1.0	80 - 110	18 - 19	50 - 60	10 - 15
1.6	2.8 - 3.0	0.8 - 1.2	100 - 120	18 - 20	50 - 60	10 - 15
2.0	3.0 - 3.5	1.0 - 1.2	110 - 130	19 - 20	50 - 60	15 - 20
2.5	3.0 - 3.5	1.0 - 1.2	120 - 140	19 - 21	50 - 60	15 - 20
3.2	3.5 - 4.5	1.0 - 1.2	140 - 170	20 - 22	45 - 55	15 - 20
4.5	4.0 - 4.5	1.2	200 - 250	23 - 26	45 - 55	15 - 20
6.0	5.0 - 6.0	1.2	280 - 300	29 - 32	45 - 50	15 - 20
9.0	6.0 - 8.0	1.2	300 - 350	32 - 34	40 - 45	20 - 25
12.0	10 - 12	1.2	320 - 350	33 - 36	25 - 35	20 - 25
		1.6	280 - 420	36 - 40	25 - 35	20 - 25
Tärnsvejsningslinje normativt ark						
Tykkelse/ MM		Tråddiameter	Svejskraft A	Elektrisk spänding V	Svejseshastig- hed cm/min.	Gasflux 1/min.
1.2		0.8 - 1.0	80 - 110	18 - 19	45 - 55	10 - 15
1.6		0.8 - 1.2	100 - 120	18 - 20	45 - 55	10 - 15
2.0		1.0 - 1.2	100 - 130	19 - 20	35 - 55	15 - 20
2.5		1.0 - 1.2	120 - 140	19 - 21	45 - 50	15 - 20
3.2		1.0 - 1.2	130 - 160	20 - 22	45 - 50	15 - 20
4.5		1.2	150 - 200	21 - 24	40 - 55	15 - 20













**AJ**  **Engros A/s**

*Salg til private & erhverv!*

Sønderbrogade 89

7160 Tørring, DK

Tlf.: 75802276

Mail: [aj@ajengros.dk](mailto:aj@ajengros.dk)