

Svařovací proud **700 A** Zdvih **1,5 mm** (stroj LBH 710 a pistole PHM-10)

Svařovací čas	Průměr	Předsazení
10-15 msec	PT M 3/Ø 3	3,0 mm
15-25 msec	PT M 4/Ø 4	3,0 mm
25-35 msec	PT M 5/Ø 5	3,0 mm
35-60 msec	PT M 6/Ø 6	3,0 mm
60-90 msec	PT M 8	3,8 mm
45-55 msec	MR 8	3,5 mm
70-95 msec	MD 8	2,5 mm
100-150 msec	MR 10	4,0 mm
150-180 msec	MD 10	2,5 mm
180-230 msec	MR 12	4,0 mm
250-280 msec	MD 12	2,5 mm

Svařovací proud **900 A** Zdvih **1,5 mm** (stroj LBH 710 a pistole PHM-10)

5-7 msec	Ø 3	3,0 mm
7-10 msec	Ø 4	3,0 mm
10-20 msec	Ø 5	3,0 mm
20-30 msec	Ø 6	3,0 mm
35-50 msec	Ø 8	3,0 mm

- **PRO-I 1300, GD-12/GD-12sc/GD-12wms**

Zdvih 0,9-1,5 mm

1.000 A 150-180 msec MD 12 nerez zdvih 1,3 mm

Předfuk 200 msec dofuk 100 msec

- **PRO-I 1300, GD-12sc wms, KHA-200F**

Zdvih 0,9-1,0 mm

**1.000 A 30-40 msec M6 s přírubou místo přivaření AlMg3
Hliník cca 9 mm **zdvih 0,9 mm****

Předfuk **200 msec** dofuk **100 msec**

- **PRO-I 1300, GD-12sc wms, KHA-200F**

Přesah cca 2,0 mm Zdvih 0,9-1,0 mm

Proud 900 A čas 40 msec

M6 s přírubou místo přivaření pozink

/ pozink cca 9 mm, místo přivaření

mezikruží zdvih 0,9 mm

Předfuk **100 msec** dofuk **100 msec**

- **PRO-I 1300, KHA-200F**

Přesah 2,3-2,6 mm Zdvih 0,8-1,2 mm Průvar 0,8-1,0 mm

Proud 900 A čas 35 msec rychlost 140 msec

M6 s přírubou hliník, spodní část cca

9 mm

Předfuk **500 msec** dofuk **0 msec**

Ochranné atmosféry **Corgon nebo jiná směs 80 % Ar 18 % Co₂**

Nastavení průtoku na láhvi

6-9 l/min

Při vyšším průtoku může docházet k sfoukávání oblouku a nadměrnému rozstříku taveniny, což může vést k nekvalitnímu svaru.