

Schweißprogramm-Tabellen

Schweißprogramm-Tabellen TransSteel 3500 Syn - Euro

Die Schweißprogramme sind aktiv, wenn

- der Setup Parameter "SEt" auf "Std" (Standard) eingestellt ist,
- oder
- der Drahtvorschub VR 5000 Remote mit der Option Bedienpanel Synergic Steel ausgestattet ist.




































Schweißprogramm-Datenbank: UID 3431

Pos.		inch	mm		Pos.
1	Steel				
2	Steel dynamic	.030	0.8		
3	Steel root	.035	0.9	CO ₂ 100%	A
4	Rutil / E 71 T	.040	1.0	Ar + 8-12%CO ₂	B
5	Basic / E 70 T	.045	1.2	Ar + 15-25%CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1.4	Ar + 3-6%O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1.6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

Schweißprogramm-Tabelle am Bedienpanel der Stromquelle

Pos.		inch	mm		Pos.
1	Steel				
2	Steel dynamic	.030	0.8		
3	Steel root	.035	0.9	CO ₂ 100%	A
4	Rutil Flux	.040	1.0	Ar + ~8%CO ₂	B
5	Basic Cored	.045	1.2	Ar + ~18%CO ₂	C
6	Metal Wire	.052	1.4	Ar + ~4%O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1.6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

Schweißprogramm-Tabelle am Bedienpanel Synergic Steel (VR 5000 Remote)

Standard Programs										
Material		Gas		Diameter						
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"	SP
1	 Steel	A	 100 % CO2	2290	2300	2310	2322	2334		
1	 Steel	B	 Ar + 8 % CO2	2288	2298	2308	2324	2332		
1	 Steel	C	 Ar + 18 % CO2	2485	2486	2487	2488	2489		
1	 Steel	D	 Ar + 4 % O2	2285	2297	2307	2323	2331		
2	 Steel dynamic	B	 Ar + 8 % CO2	2292	2302	2312	2326	2336		
2	 Steel dynamic	C	 Ar + 18 % CO2	2293	2303	2313	2327	2337		
2	 Steel dynamic	D	 Ar + 4 % O2	2291	2301	2311	2325	2335		
3	 Steel root	A	 100 % CO2	2502	2501	2499	2500			
3	 Steel root	B	 Ar + 8 % CO2	2295	2305	2315	2329	2339		
3	 Steel root	C	 Ar + 18 % CO2	2296	2306	2316	2330	2340		
3	 Steel root	D	 Ar + 4 % O2	2294	2304	2314	2328	2338		
4	 Rutil FCW	A	 100 % CO2		2410		2321	2391	2345	
4	 Rutil FCW	C	 Ar + 18 % CO2		2411		2320	2390	2344	
5	 Basic FCW	A	 100 % CO2				2317	2433	2342	
5	 Basic FCW	C	 Ar + 18 % CO2				2318	2432	2341	
6	 Metal cored	B	 Ar + 8 % CO2		2420		2385	2387	2415	
6	 Metal cored	C	 Ar + 18 % CO2		2421		2536	2388	2343	
7	 Self-shielded		Self-shielded		2350		2349		2348	

Special assignment										
Material		Gas		Diameter						
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"	SP
1	Stainless Steel	F	Ar + 2,5 % CO2	2427	2402	2426	2405			
3	Stainless Steel root	F	Ar + 2,5 % CO2	2440	2441	2442	2443			
8	FCW Stainless Steel	C	Ar + 18 % CO2		2423		2424		2425	
8	AlMg 5	E	100 % Ar				2444			
8	AlSi	E	100 % Ar							3092
8	CuSi 3	F	SP	2496	2495	2493	2497			

Schweißprogramm- gramm-Tabellen TransSteel 3500 Syn - US

Die Schweißprogramme sind aktiv, wenn

- der Setup Parameter "SEt" auf "US" (USA) eingestellt ist, oder
- der Drahtvorschub VR 5000 Remote mit der Option Bedienpanel Synergic US ausgestattet ist.

Schweißprogramm-Datenbank: UID 3431

Pos.		Inch	mm		Pos.
1	Steel				
2	Steel dynamic	.030	0.8		
3	Steel root	.035	0.9	CO ₂ 100%	A
4	Rutil / E 71 T	.040	1.0	Ar + 8-12%CO ₂	B
5	Basic / E 70 T	.045	1.2	Ar + 15-25%CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1.4	Ar + 3-6%O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1.6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

Schweißprogramm-Tabelle am Bedienpanel der Stromquelle

Pos.		Inch	mm		Pos.
1	Steel				
2	Steel dynamic	.030	0.8		
3	Steel root	.035	0.9	CO ₂ 100%	A
4	E 71 T Flux	.040	1.0	Ar + 10%CO ₂	B
5	E 70 T Cored	.045	1.2	Ar + 25%CO ₂	C
6	Metal Cored	.052	1.4	Ar + 5%O ₂	D
7	Self-shielded	1/16	1.6	Ar 100%	E
8	SP	SP	SP	SP	F

Schweißprogramm-Tabelle am Bedienpanel Synergic US (VR 5000 Remote)

Standard Programs									
Material		Gas		Diameter					
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"
1	Steel	A	100 % CO ₂	2290	2300	2310	2322	2334	
1	Steel	B	Ar + 10 % CO ₂	2418	2370	2308	2377	2409	
1	Steel	C	Ar + 25 % CO ₂	2419	2369	2309	2376	2333	
1	Steel	D	Ar + 5 % O ₂	2372	2371	2307	2378	2408	
2	Steel dynamic	B	Ar + 10 % CO ₂	2374	2367	2312	2380	2336	
2	Steel dynamic	C	Ar + 25 % CO ₂	2375	2366	2313	2379	2337	
2	Steel dynamic	D	Ar + 5 % O ₂	2373	2368	2311	2381	2335	
2	Steel dynamic	B	Ar + 10 % CO ₂		2462				
3	Steel root	A	100 % CO ₂	2502	2501	2499	2500		
3	Steel root	B	Ar + 10 % CO ₂	2295	2364	2315	2383	2339	
3	Steel root	C	Ar + 25 % CO ₂	2296	2363	2316	2382	2340	
3	Steel root	D	Ar + 5 % O ₂	2294	2365	2314	2384	2338	
4	Rutil FCW	A	100 % CO ₂		2471		2472	2467	2469
4	Rutil FCW	C	Ar + 25 % CO ₂		2470		2456	2466	2468
5	Basic FCW	A	100 % CO ₂				2474	2433	2476
5	Basic FCW	C	Ar + 25 % CO ₂				2473	2432	2475
6	Metal cored	B	Ar + 10 % CO ₂		2420		2385	2387	2415
6	Metal cored	C	Ar + 25 % CO ₂		2421		2386	2388	2416
7	Self-shielded		Self-shielded		2350		2349		2348

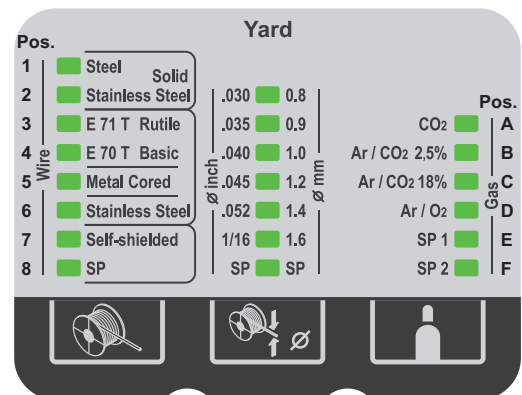
Special assignment										
Material		Gas		Diameter						
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"	SP
3	Stainless Steel root	F	Ar + 2,5 % CO2	2440	2441	2442	2443			
6	FCW Stainless Steel	F	Ar + 18 % CO2		2423		2424		2425	
8	Stainless Steel	A	Ar + 90 % He + 2,5 % CO2		2404		2407			
8	Stainless Steel	B	Ar + 33 % He + 1 % CO2		2403		2406			
8	Stainless Steel	C	Ar + 2,5 % CO2	2427	2402	2426	2405			
8	FCW MAP409Ti	D	Ar + 2 % O2				2464	2465		
8	AlMg 5	E	100 % Ar				2444			
8	AlSi	E	100 % Ar							3092
8	CuSi 3	F	SP	2496	2495	2493	2497			

Schweißprogramm- programm-Tabellen TransSteel 3500 Yard

Die Schweißprogramme sind aktiv, wenn ein Drahtvorschub VR 5000 Remote mit Option Bedienpanel Synergic YARD im System ist.

Schweißprogramm-Datenbank: UID 3431

Die Schweißprogramme-Anzeige an der Stromquelle ist in diesem Fall deaktiviert. Die Anzeige der Schweißprogramme erfolgt nur am VR 5000 Remote.



Schweißprogramm-Tabelle am Bedienpanel Synergic YARD (VR 5000 Remote)

Standard Programs									
Material		Gas		Diameter					
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"
1	Steel	A	100 % CO2	2290	2300	2310	2322	2334	
1	Steel	D	Ar + O2	2285	2297	2307	2323	2331	
2	Stainless Steel	B	Ar + 2,5 % CO2	2427	2402	2426	2405		
3	E71T Rutile	A	100 % CO2		2410		2321	2391	2345
3	E71T Rutile	C	Ar + 18 % CO2		2411		2320	2390	2344
4	E70T Basic	A	100 % CO2				2317	2433	2342
4	E70T Basic	C	Ar + 18 % CO2				2318	2432	2341
5	Metal cored	C	Ar + 18 % CO2		2421		2386	2388	2343
6	FCW Stainless Steel	C	Ar + 18 % CO2		2423		2424		2425
7	Self-shielded				2350		2349		2348

Special assignment									
Material		Gas		Diameter					
Pos.		Pos.		0,8 mm .030"	0,9 mm .035"	1,0 mm .040"	1,2 mm .045"	1,4 mm .052"	1,6 mm 1/16"
1	Steel Primer	C	Ar + 18 % CO2	2419	2430	2429	2376	2431	
1	Steel root	E	Ar + 18 % CO2	2296	2306	2316	2330	2340	
1	Steel dynamic	F	Ar + 18 % CO2	2293	2303	2313	2327	2337	
2	Stainless Steel root	E	Ar + 2,5 % CO2	2293	2303	2313	2327	2337	
8	Steel root	A	100 % CO2	2502	2501	2499	2500		
8	Steel	C	Ar + 18 % CO2	2485	2486	2487	2488	2489	
8	AlMg 5	E	100 % Ar				2444		
8	AlSi	E	100 % Ar						3092