

# „Richtwerte für Schweißparameter bei Kehlnähten“



Die Angaben in der Tabelle sind Richtwerte und müssen über eine WPQR überprüft werden

- **Schweißparameter für Kehlnähte** (Stand: 20.10.2011)
- Schweißzusatz: Massivdrahtelektrode
- Schutzgas: M21 bis M23

a-Maß [mm]	Schweiß- position	Draht- durchm. [mm]	Anzahl der Lagen	Gas- durchfluss [l / min]	Draht- vorschub [m / min]	Schweiß- geschw. [mm /min]	Strom [A]	Spannung [V]	Gesamt- schweißzeit [min / m]	Strecken- energie [KJ / mm]	Wärmeein- bringung [KJ / mm]
2	PB	0,8	1	10	7,30	654	105	20,0	1,53	0,19	0,15
2	PG	0,8	1	10	7,10	523	100	19,5	1,60	0,22	0,18
3	PB	1,0	1	10	10,60	730	215	22,5	1,37	0,40	0,32
3	PG	1,0	1	10	9,00	646	210	21,5	1,54	0,42	0,34
3,5	PG	1,2	1	15	4,20	373	190	19,5	2,68	0,60	0,48
4	PB	1,0	1	10	10,70	467	220	23,0	2,14	0,65	0,52
4	PB	1,2	1	15	9,20	578	280	28,0	1,73	0,81	0,65
5	PB	1,2	1	15	9,50	391	300	29,5	2,56	1,36	1,09
5	PG	1,2	3	15	4,20	534	190	19,5	5,62	0,42	0,33
6	PB	1,2	1	15	9,50	282	300	29,5	3,55	1,88	1,51
6	PB	1,6	1	15	6,35	334	365	34,0	2,99	2,23	1,78
6	PF	1,0	1	10	4,70	99	115	17,5	10,10	1,22	0,98
7	PB	1,2	3	15	9,50	651	300	29,5	4,61	0,82	0,65
7	PA	1,6	1	15	7,20	292	420	36,0	3,43	3,11	2,49
7	PF	1,0	1	10	4,65	70	115	18,0	14,29	1,77	1,42
8	PB	1,2	3	15	9,50	465	300	29,5	6,45	1,14	0,91
8	PF	1,0	2	10	4,80	1L 2L 174 79	130	18,5	18,40	0,83 1,83	0,66 1,46
10	PB	1,2	4	15	9,50	420	300	29,5	9,52	1,26	1,01
10	PB	1,6	3	15	6,40	1L 2-3L 403 367	380	34,0	7,93	1,92 2,11	1,54 1,69
10	PF	1,2	2	15	4,20	1L 2L 109 78	165	19,0	21,99	1,73 2,41	1,38 1,93

RW, schweissen, 1090

From:  
<https://test-it.gdl-solutions.de/> -

Permanent link:  
[https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweissen:richtwerte:schweissparameter\\_fuer\\_kehlnaehnte?rev=1351617840](https://test-it.gdl-solutions.de/doku.php/technik:fertigung:schweissen:richtwerte:schweissparameter_fuer_kehlnaehnte?rev=1351617840)

Last update: 2025/08/28 12:40

