„Richtwerte für Schweißparameter bei Stumpfnähten“

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

- **Schweißparameter für Stumpfnähte; Öffnungswinkel: t ≤ 4 mm l, t ≥ 5 mm 50°** (Stand: 20.10.2011)
- Schweißzusatz: Massivdrahtelektrode
- Schutzgas: M21 bis M23

Schweiß-dicke s in [mm]	Schweiß-position	Draht-durchm. [mm]	Spalt-Breite [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	PA	1,0	1,0	1	10	4,25	515	125	18,5	1,94	0,27	0,22
2	PF	1,0	1,5	1	10	4,25	585	125	18,5	1,71	0,24	0,19
3	PA	1,0	1,5	1	10	4,70	422	130	19,0	2,37	0,35	0,28
3	PG	1,0	2,0	1	10	4,70	469	130	19,0	2,13	0,32	0,25
4	PA	1,0	2,0	1	10	4,80	289	135	19,0	3,46	0,53	0,43
4	PG	1,0	2,5	1	10	5,45	384	160	20,0	2,60	0,50	0,40
5	PA	1,0	2,0	2	12	W 4,30 D 8,00	W 228 D 476	W 125 D 200	W 18,5 D 21,0	6,45	0,61 0,53	0,49 0,42
5	PG	1,0	2,0	2	12	W 4,70 D 5,50	W 311 D 343	W 130 D 170	W 18,5 D 19,5	6,13	0,46 0,58	0,37 0,46
6	PA	1,0	2,0	2	12	W 4,30 D 8,35	W 290 D 329	W 125 D 205	W 18,5 D 21,5	6,49	0,48 0,80	0,38 0,64
6	PG	1,0	2,0	2	12	W 4,70 D 5,50	W 264 D 263	W 130 D 170	W 18,5 D 19,5	7,59	0,55 0,76	0,44 0,61
8	PA	1,2	2,0	3	10 – 15	W 3,10 D 8,15	W 195 D 639	W 135 D 270	W 18,0 D 27,5	8,34	0,75 0,70	0,60 0,56
8	PF	1,0	2,0	2	12	W 3,75 D 3,75	W 137 D 99	W 100 D 100	W 17,0 D 17,0	17,40	0,74 1,03	060 0,82
10	PA	1,2	2,5	3	10 - 15	W 3,20 D 9,00	W 200 D 360	W 135 D 290	W 18,5 D 28,0	10,59	0,75 1,35	0,60 1,08
10	PF	1,0	2,5	2	12	W 4,45 D 4,45	W 136 D 69	W 120 D 120	W 18,0 D 18,0	21,85	0,95 1,88	0,76 1,50
12	PA	1,2	2,5	4	10 – 15	W 3,40 D 9,00	W 221 D 370	W 135 D 290	W 18,5 D 28,0	12,69	0,68 1,32	0,54 1,05
12	PF	1,0	2,5	3	12	W 3,70 D 4,85	W 133 D 98	W 100 D 135	W 17,5 D 18,5	28,37	0,79 1,53	0,63 1,22
15	PA	1,2	3,0	5	10 – 15	W 3,20 D 9,20	W 166 D 285	W 130 D 300	W 18,5 D 28,5	19,51	0,87 1,80	0,70 1,44
15	PF	1,2	3,0	3	12	W 3,20 D 4,20	W 103 D 74	W 130 D 160	W 18,5 D 19,5	36,76	1,40 2,53	1,12 2,02
20	PA	1,2	3,0	12	10 - 15	W 3,80 D 9,50	W 140 D 504	W 140 D 310	W 19,0 D 29,0	28,97	1,14 1,07	0,91 0,86
20 X	PA	1,2	3,0	6	10 – 15	W 3,80 D 9,50	W 180 D 425	W 140 D 310	W 19,0 D 29,0	17,53	0,89 1,27	0,71 1,02

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_stumpfnaehte?rev=1351617972

Last update: **2025/08/28 12:40**