

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

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

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

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

- **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**

**- PRO-I 1300, PHA-500**

**Přesah 2,0 mm      Zdvih cca 1,3 mm      Průvar cca 1,0 mm**

**Proud 800      čas > 45 msec**

Předfuk **100 msec** dofuk **0-100 msec**

**M5 x 20 A-4 nerez**

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.