

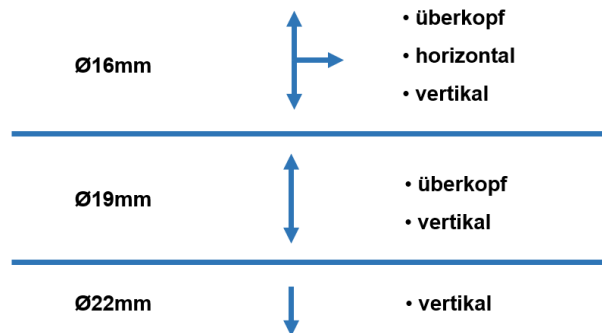
TUNGSTUDS SCHWEISSANLEITUNG

Einstellungen

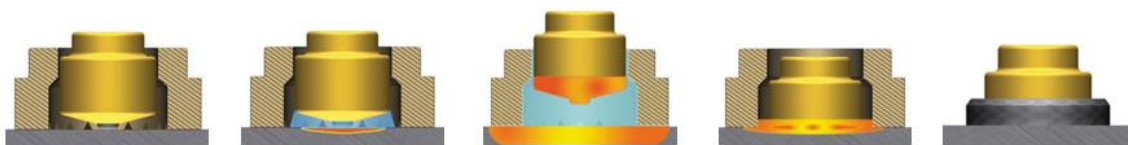
Typ	Ø in mm	Stromstärke in A	Zeit in ms	TungStuds / m ²
BTS01	16	1200	600	1350
BTS02	16	1200	600	1350
BTS20	16	1100	500	1350
BTS03	19	1350	700	1050
BTS04	19	1350	700	1050
BTS100	19	1350	700	1050
BTS05	22	1500	800	700
BTS06	22	1500	800	700
BTS08	22	1500	800	700

Die angegebenen Mengen basieren auf die maximale Menge angeschweißter TungStuds pro Quadratmeter.
Es ist auch möglich weniger als die angegebenen Mengen zu schweißen aber die hängt von der Anwendung ab.

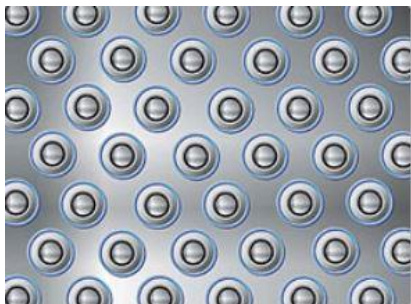
Schweißpositionen



Schweißprozess

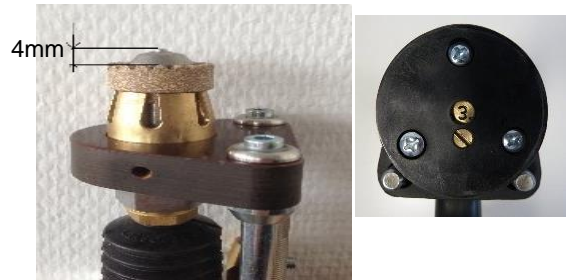
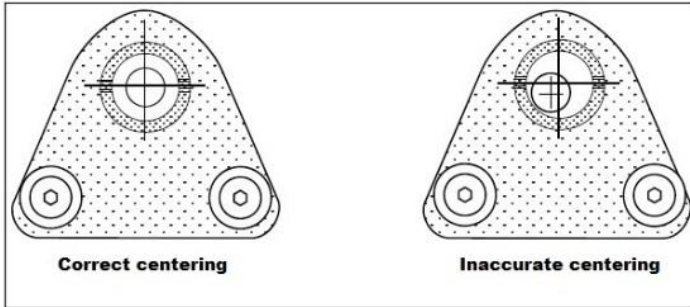


Empfohlenes Schweißmuster (Keramikring an Keramikring)

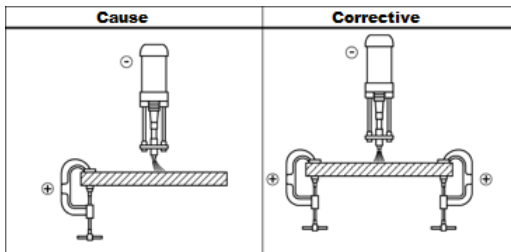


TUNGSTUDS SCHWEISSANLEITUNG

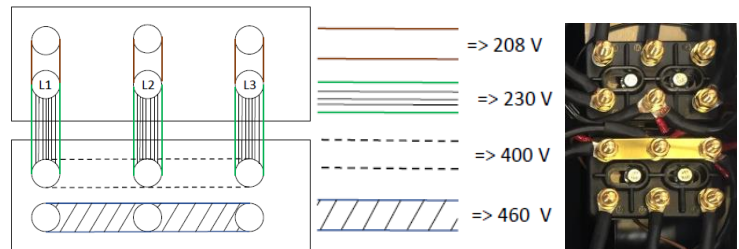
Einstellung Schweißpistole



Einstellung Massekabel



Einstellung Strombrücken



Schweißprüfung



Geschlossener Schweißwulst
Blau-Grau glänzender Schweißwulst
Höhe der TungStuds nach dem Aufschweißen ist ok



Strom ist zu gering
Poröser und matter Schweißwulst
Höhe der TungStuds nach dem Aufschweißen ist zu lang



Strom ist zu hoch
Schweißspritzer
Höhe der TungStuds nach dem Aufschweißen ist zu kurz

Achtung!

Die Schweißmaschine sollte nur von geschultem Personal in Betrieb genommen werden.