

MT- Fug

Stabelektrode zum Ausnuten und Schneiden.

Wichtigste Anwendungsbereiche

Geeignet zum Fugen und Trennen fast aller Metalle, zum Nahtvorbereiten, zum Beseitigen angeschweißter Hilfsvorrichtungen, zum Fugenhobeln, zum Stechen von Löchern und zum Trennen von unlegierten und legierten Stählen, Grauguß sowie Aluminium- und Kupferlegierungen.

Besondere Hinweise

Ausnut- und Trennarbeiten können in allen Positionen außer senkrecht steigend durchgeführt werden. Die Stabelektrode ist unter einem Anstellwinkel von ca. 15° zum Werkstück zu führen. Während der Trennarbeiten sägende Bewegungen mit der Stabelektrode ausführen.

Die Elektrode nimmt sehr viel Strom auf (hohe Lichtbogen­spannung), daher muß die Stromquelle ausreichend leistungsfähig sein. Der einzustellende Schweißstrom liegt höher als der tatsächlich gemessene. Da dieser Unterschied geräteabhängig ist, können die unten aufgeführten Schweißstrom-Einstellwerte nur Anhaltspunkte sein.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgewicht [kg/1000St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinhalt [kg]
2,5	350	160- 210	20,3	-	4,0
3,25	350	220- 300	28,2	-	4,0
4,0	350	270 - 360	52,5	-	5,2
5,0	350	320 - 420	106,1	-	5,2