







WELDING PARAMETERS GENERAL SPECIFICATION / ОБЩИЕ РЕКОМЕНДАЦИИ ПО НАСТРОЙКЕ ПАРАМЕТРОВ СВАРКИ

						
	Толщина металла (мм)	Диаметр проволоки (мм)	Сварочный ток (А)	Напряжение (В)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Расход газа (л/мин)
Low welding speed Низкая скорость сварки	0.8	0.8, 0.9	60 ~ 70	16 ~ 16.5	50 ~ 60	10
	1.0	0.8, 0.9	75 ~ 85	17 ~ 17.5	50 ~ 60	10 ~ 15
	1.2	0.8, 0.9	80 ~ 90	16 ~ 16.5	50 ~ 60	10 ~ 15
	1.6	0.8, 0.9	95 ~ 105	17 ~ 18	45 ~ 50	10 ~ 15
	2.0	1.0, 1.2	110 ~ 120	18 ~ 19	45 ~ 50	10 ~ 15
	2.3	1.0, 1.2	120 ~ 130	19 ~ 19.5	45 ~ 50	10 ~ 15
	3.2	1.0, 1.2	140 ~ 150	20 ~ 21	45 ~ 50	10 ~ 15
	4.5	1.0, 1.2	160 ~ 180	22 ~ 23	45 ~ 50	15
	-	1.2	220 ~ 260	24 ~ 26	45 ~ 50	15 ~ 20
-	1.2	220 ~ 260	24 ~ 26	45 ~ 50	15 ~ 20	
High welding speed Высокая скорость сварки	0.8	0.8, 0.9	100	17	130	15
	1.0	0.8, 0.9	110	17.5	130	15
	1.2	0.8, 0.9	120	18.5	130	15
	1.6	1.0, 1.2	180	19.5	130	15
	2.0	1.0, 1.2	200	21	100	15
	2.3	1.0, 1.2	220	23	120	20
	3.2	1.2	260	26	120	20

Видео-уроки для начинающих сварщиков: youtube.com/AuroraOnlineChannel