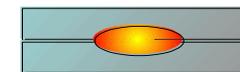


Richtwerte für Stahlblech DC04, unbeschichtet



		Einzelblechdicke t [mm]																							
		0,5			0,8			1,0			1,25			1,5			2,0			2,5			3,0		
		K	M	L	K	M	L	K	M	L	K	M	L	K	M	L	K	M	L	K	M	L	K	M	L
Elektroden		ISO5821-A16												ISO5821-A20											
Steuerungseinstellungen																									
Stromzeit	[Per]	2	5	10	4	8	16	5	10	20	6	12	24	7	14	28	8	16	32	10	20	40	12	24	48
Vorhaltezeit	[Per]	WICHTIG: Sollkraft muß vor Strombeginn erreicht sein! (stark abhängig von der Maschinencharakteristik, i.A. mindestens 20 Per)																							
Nachhaltezeit	[Per]	abhängig von Maschinencharakteristik, Kühlbedingungen und Blechdicke einstellen! (i.A. mindestens 10 Per)																							
Maschine																									
Schweißstrom	[kA]	7,8	6,6	5,9	9,6	7,1	6,1	10,2	7,7	6,8	10,9	7,9	7,2	12,2	9,1	8,8	15,5	10,1	9,2	17,5	11,6	9,3	18,2	12,3	9,8
Elektrodenkraft	[kN]	1,7	1,3	1	3,7	2	1,4	4,5	2,5	1,9	4,7	2,8	2,3	5,5	3,1	2,8	7,2	3,8	3	8,8	4	3	11	4,5	3
Prüfdaten																									
Torsionsprobe:																									
Bruchart	(A/S)	A			A			A			A			A			S			S			S		
Punktdurchmesser	[mm]	3,9			4,9			5,5			6,1			6,7			7,8			8,7			9,5		
Linsendurchmesser	[mm]	3,5			4,5			5,0			5,6			6,1			7,1			7,9			8,7		
Mindestscherzugkraft	[kN]	1,9			4,0			6,0			8,3			10,8			15,2			20,5			28,6		

Werkstoff:

Die Werte wurden ermittelt an Stahlblech DC04 nach DIN EN 10130

K=Kurzeitschweißbedingungen

M=Mittelzeitschweißbedingungen

L=Langzeitschweißbedingungen

Elektroden:

Elektrodenkappen nach ISO5821, Elektrodenwerkstoff: Klasse A 2/2 nach DIN 44759

Steuerungseinstellungen:

Zeiten sind angegeben in Perioden [Per] im 50Hz-Wechselstromnetz. Bei Steuerungseinstellungen in Millisekunden [ms], wie bei den meisten Mittelfrequenz- bzw. Inverter-Anlagen, müssen die Werte mit 20 multipliziert werden.

Prüfdaten:

Die erreichten Punktdurchmesser und Brucharten gelten für den Torsionsversuch. Bei anderer Prüfmethode, z.B. Abrollen, kann sich ein anderes Bruchbild und ein abweichender Punktdurchmesser ergeben. A=Ausknöpfungbruch S=Scherbruch (siehe hierzu auch ISO 10447)