



LES INCONTOURNABLES

FACTEUR

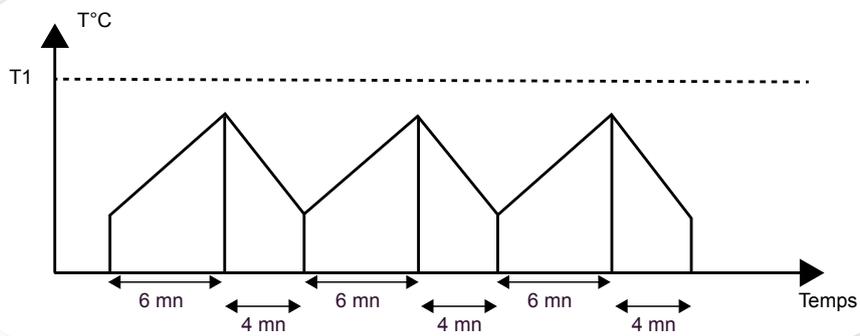
DE MARCHÉ

Défini par la norme EN 60974-1. / Cycle de fonctionnement 10 minutes. / À température ambiante 40 °C.

Exemple : 250 A à 60 % signifie que, en cycle stabilisé en température, la source de courant pourra fournir 250 A avec un cycle de 6 minutes de soudage et 4 minutes d'arrêt.

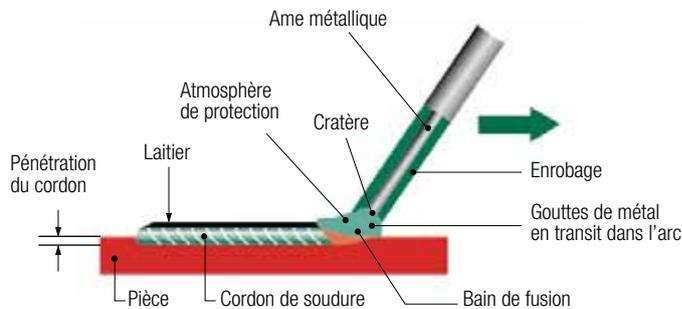
A 100 % de facteur de marche, la source de courant peut fournir en permanence l'intensité correspondante à 40 °C de température ambiante.

T1 : Température de déclenchement par la sécurité thermique.



TRANSFERT

DU MÉTAL



CHOIX DE L'INTENSITÉ

DU SOUDAGE

Ø électrode (mm)	6,3																	280-340
	5,0																	200-250
4,0																		150-170
3,2																		100-110
2,5																		70-80
2,0																		50-60
1,6																		30-35
	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	>7,5	>10						
Épaisseur de tôle (mm)																		

Préconisation des réglages