

Рекомендуемые режимы сварки (сталей)

Толщина металла, мм	Параметры режима сварки							
	Ø эл., мм	Вылет электрода, мм	U		Uх.х., В	Uд., В	Iсв., А	Vэл., м/мин
								
1,0-1,5	0,8	6,0-12	1	1-2	17-18	17-18	50-60	2,0- 2,8
			1	2-3	18-19			
1,6-2,5	0,8	6,0-12	1	3-4	19-20	18-20	80-100	3,9- 5,3
			1	4-5	20-21			
3,0-5,0	0,8	6,0-12	1	5-6	21-23	20-22	120-150	6,7- 10,2
			1	6-7	23-24			
1,6-2,5	1,0	7,0-13	1	3-4	19-20	18-20	80-100	2,6- 3,7
			1	4-5	20-21			
3,0-5,0	1,0	7,0-13	1	5-6	21-23	20-22	120-150	4,7- 6,6
			1	6-7	23-24			
6,0-10	1,0	7,0-13	2	4-5	29-31	23-26	180-200	8,7- 10,4
			2	5-6	31-34			
2,0-3,0	1,2	8,0-15	1	4-5	20-21	19-21	100-120	2,2- 2,7
			1	5-6	21-23			
4,0-8,0	1,2	8,0-15	1	6-7	23-24	21-24	150-180	3,7- 5,0
			2	1-2	25-26			
10 и более	1,2	8,0-15	2	4-5	29- 31	24-28	200-250	6,0- 8,5
			2	5-6	31- 34			
4,0-8,0	1,4	9,0-18	1	6-7	23-24	21-24	150-180	3,8- 4,2
			2	1-2	25-26			
10 и более	1,4	9,0-18	2	4-5	29- 31	24-28	200-250	4,6- 6,2
			2	5-6	31- 34			

Рекомендуемые режимы сварки (алюминия)

Толщина металла, мм	Параметры режима сварки							
	Ø эл., мм	Вылет электрода, мм	U		Uх.х., В	Uд., В	Iсв., А	Vэл., м/мин
								
2,0-3,0	1-1,2	8,0-15	1	1-2	17-18	17-18	80-100	2,2- 2,7
			1	2-3	18-19			
3,0-4,0	1-1,2	8,0-15	1	3-4	19-20	18-20	100-150	3,7- 5,0
			1	4-5	20-21			
4,0-6,0	1-1,4	8,0-15	1	5-6	21-23	20-22	140-180	6,0- 8,5
			1	6-7	23-24			
6,0-8,0	1,2-1,6	9,0-18	1	6-7	23-24	21-24	160-200	3,8- 4,2
			2	1-2	25-26			
8,0-10 и более	1,2-1,6	9,0-18	2	4-5	29- 31	24-28	200-250	4,6- 6,2
			2	5-6	31- 34			