

LIS - Zähne, Adapter, Greiferzähne



Anschweißvorgaben

Bei Umgebungstemperaturen über dem Gefrierpunkt müssen Bleche unter 80mm Dicke nicht vorgewärmt werden, vorausgesetzt die Wärme des Heftens wird direkt genutzt.

Bleche ab 80mm Dicke immer und dünnere Bleche bei Umgebungstemperaturen unter dem Gefrierpunkt vorwärmen auf 200-350°C.

Langsam Abkühlen an der Luft.

Kübel, Löffel etc. nicht auf den Boden aufsetzen, um ein langsames Abkühlen zu gewährleisten.

Schweißdraht SG3 Werkstoffnr:	1.5130 Norm EN440 G4Si1
Anwendbare Schutzgase:	Schweiß-Argon Mischgase wie z.B. M1, M2, M3 gemäß DIN EN ISO 14175