

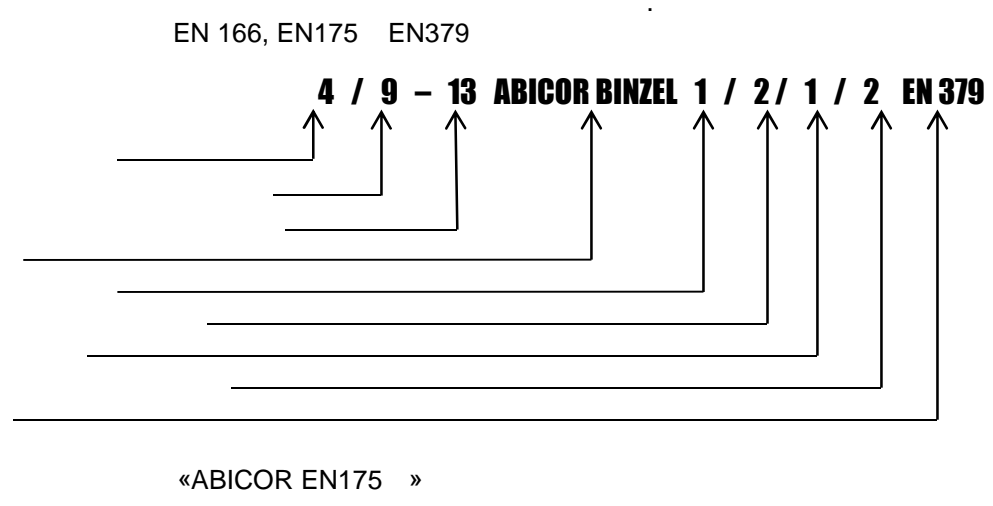




( , 0,25-0,3 ) «slow» ( , 0,65-0,8 ). ( . . 3) «fast»

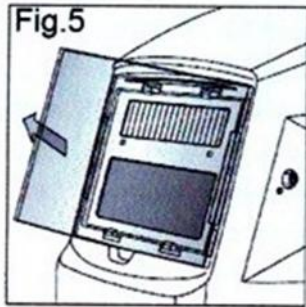
«high» ( ) «low» ( ). «high»  
WIG

«Grind» ( ),

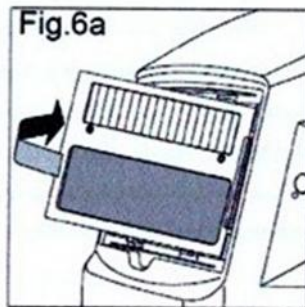


( , ( . . 5) )

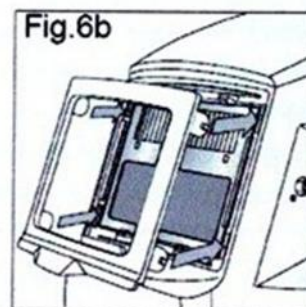
. 6 6b



.5

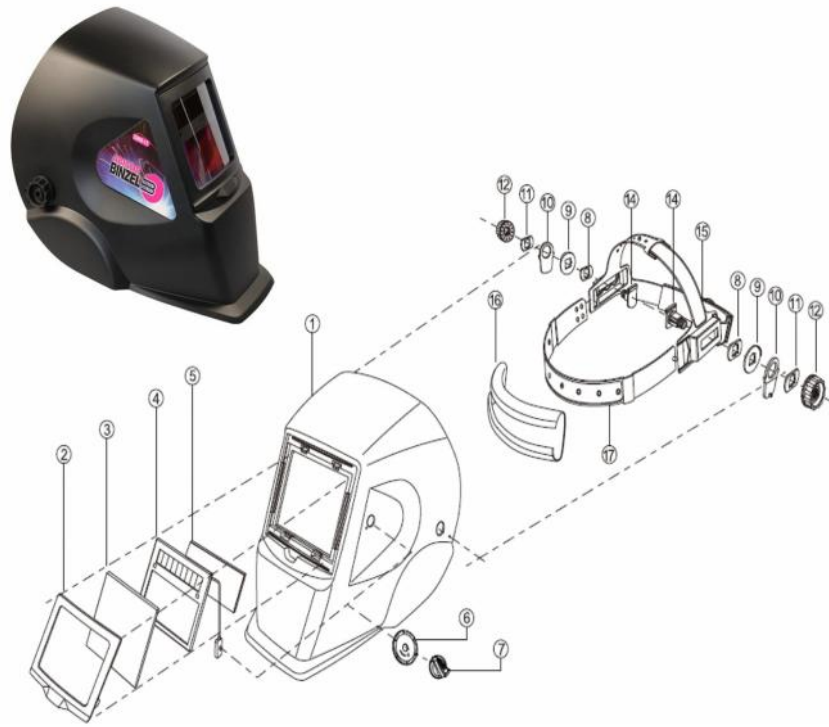


6



.6b

	1/2/1/2
	98 44
	110 90 9
	2
	DIN 3.5
	DIN 9-13
/	,
	( - )
/	DIN 16
	,
	1/16.000 -
( - )	0,25-0,30 «fast»
	0,65-0,80 «slow»
. TIG	10 DA & AC
Режим шлифования	
Рабочая температура	- 10 <sup>0</sup> + 55 <sup>0</sup>
Температура хранения	- 20 <sup>0</sup> + 70 <sup>0</sup>
Материал корпуса маски	
Общий вес	435
Область применения	; WIG DA&AC; WIG Puls DC&AC; MIG/MAG; MIG/MAG Puls; ;
Соответствует нормам	EN 166, EN175, EN379, GS, DIN, CE, ANSI Z87.1-2003. CSA Z94.3



- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.
- 9.
- 10.
- 11.
- 12.
- 13.
- 14.
- 15.
- 16.
- 17.

1:

РЕЖИМ СВАРКИ	СВАРОЧНЫЙ ТОК, А												
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450	
Сварка покрытым электродом (ММА)				9	10		11		12		13	14	
Газовая сварка инертными газами в среде углекислого газа (МIG)						10	11		12		13	14	
Газовая сварка инертными газами в среде азота (MIG)						10	11		12	13	14	15	
Сварка без покрытия электродом (TIG)			9	10	11	12			13		14		
Газовая сварка инертными газами в среде CO <sub>2</sub> (MIG)					10	11	12		13		14	15	
Полуавтоматическая сварка в среде углекислого газа (MMA)							10	11	12	13	14	15	
Плазменная дуга						11		12		13			
Плазменная дуга		8	9	10	11	12		13		14		15	