



# Wire

Stand: 09.2008

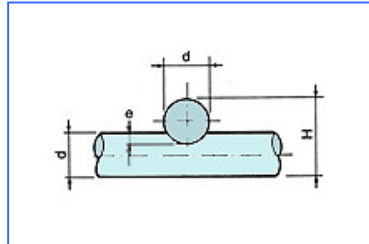
## Wire welding parameters

**Steel, low alloyed**

Rolled wire, cold drawn, bright, cold hardened

**Electrode material: CuCrZr or CuCoBe**

Class A2/1 or class A3/1 with DIN 44 759



**Adjustment values for single nodes,**

**Einschweißtiefe  $e = 6\%$**

Wire thickness (mm) <b>d</b>	Force (kN) <b>F</b>	Current time (Per) <b>ts</b>	Welding current (kA) <b>I2</b>
2	0,3	2	2
3	0,5	3	3
4	1,0	4	4
5	1,5	5	5
6	2,0	6	6
8	3,0	9	8
10	4,0	12	10
12	5,0	16	12

**Beachte:**

- eine Einschweißtiefe von 6% erzeugt eine Schweißfläche, die etwa dem Drahtquerschnitt entspricht.



# Wire

Stand: 09.2008

## Einschweißtiefe $e = 15\%$

Wire thickness (mm) <b>d</b>	Electrode force (daN) <b>F</b>	Current time (Per) <b>ts</b>	Welding current (kA) <b>I<sub>2</sub></b>	Shearing force (kN)
3	60	9	1,9	4,3
4	150	12	3,1	8,2
5	180	16	3,6	9,5
6	240	18	4,3	15,5
8	375	25	6,2	23,0
9	450	30	7,2	28,0
10	560	35	8,1	31,0
11	635	42	9,3	43,5
12	750	48	10,1	53,5

## Einschweißtiefe $e = 30\%$

Wire thickness (mm) <b>d</b>	Electrode force (daN) <b>F</b>	Current time (Per) <b>ts</b>	Welding current (kA) <b>I<sub>2</sub></b>	Shearing force (kN)
3	120	9	2,7	5,1
4	210	12	4,6	9,5
5	300	16	5,5	12,0
6	370	18	6,5	18,0
8	660	25	9,3	27,7
9	870	30	11,0	36,5
10	1050	35	12,1	38,5
11	1320	42	13,8	51,3
12	1480	48	15,2	59,0

## Einschweißtiefe $e = 50\%$

Wire thickness (mm) <b>d</b>	Electrode force (daN) <b>F</b>	Current time (Per) <b>ts</b>	Welding current (kA) <b>I<sub>2</sub></b>	Shearing force (kN)
3	160	9	3,4	5,6
4	320	12	5,8	10,2
5	360	16	6,2	11,5
6	520	18	8,3	18,8
8	910	25	11,0	29,5
9	1240	30	13,5	38,0
10	1500	35	15,0	41,0
11	2020	42	17,4	54,0
12	2350	48	20,5	64,0

We reserve the right to make changes which are in the interest of technical progress.

© by WMA Schmidt & Bittner GmbH, Baumwaide 23, D-74360 Illfeld-Auenstein, Tel. +49 7062 9066-0, Fax +49 7062 9066-20  
info@wma-sb.de oder wma-sb@t-online.de, <http://www.wma-sb.de>

P-Wire-2