

Diverse Schweissverfahren



Wolfram-Inertgas-Schweissen

Zwischen einer nicht abschmelzender Wolframelektrode und dem Werkstück wird ein Lichtbogen gezündet. Die Energie des Lichtbogens bringt das Werkstück und den Schweisszusatz zum Schmelzen. Der Schweissnahtzusatz wird von Hand zugeführt. Einsatzbereich: für dünne und mittlere Wandstärken bei Blechen und Rohren.



Metall-Schutzgas-Schweissen

Der Lichtbogen wird zwischen einem abschmelzenden Schweissdraht und dem Werkstück gezündet. Der Schweissdraht wird von einem Motor kontinuierlich nachgeführt. Das Schweissbad wird mit Hilfe von einem Gasmischung vor dem Luftsauerstoff geschützt. Einsatzbereich: Für dünne, mittlere und dicke Wandstärken bei Blechen und Rohren.



Lichtbogen-Handschweissen

Ein Lichtbogen wird zwischen einer umhüllten Stabelektrode und dem Werkstück gezündet. Die abschmelzende Umhüllung schützt das Schweissbad und bildet eine Schlacke. Das preiswerte und mobile Schweissverfahren eignet sich für mittlere und dickere Wandstärken bei Blechen und Rohren.