

# Umstellung Stahl (SG-2/SG-3) auf einen Aluminium-Legierten MIG-Draht!

Vorgehen:

- 1. Wahl des Zusatzwerkstoffs** Schweißdraht (z.B. **Oerlikon Alufil AlMg-5** Legierung bieten erhöhte Festigkeit und eine stabile (zuverlässige) Drahtförderung. Alternative **Oerlikon Alufil AISi-5** Legierung, weicher Draht - etwas weniger Festigkeit - dafür schöneres Nahtbild. Achtung nicht zu verwenden bei nachträglichem Eloxieren. Unser Wahl für Starter AlMg-5 Dia. 1,0 mm Spulen à 2 oder 7 kg erhältlich.
- 2. Wahl einer weichen Drahtführung A** - Wechsel der Drahtspirale in eine Teflonseele (Montage Tipps durch unseren Servicetechniker einholen). **B** - Variante einen zweiten 3m Brenner für Aluminium anschaffen. Optional; für viel Schweißer einen Push-Pull-Brenner. Stromdüse umstellen auf **1,0 A** (A= Aluminium) - vermindert das Kleben des Drahtes an der Düse.
- 3. Wahl der Förderrollen** Es gibt für Aluminium spezielle Förderrollen mit einer U-Form; diese verhindern, dass der Draht festklemmt und somit einer zuverlässigen Führung gewährleistet werden kann. Die Drahtrollen sind mit A bezeichnet **z.B. 1,0mm A**.
- 4. Druck der Förderrollen lösen** Der Druck der Vorschubsrollen sind auf das Minimum einzustellen, sodass der Draht wenn er am Brenner festgehalten wird, die Förderrollen durchdrehen - dann 1x2 stufen höher und „eingestellt“!
- 5. Wahl des Schutzgases** Aluminium wird vorteilhaft mit Reinem-Argon verschweisst. EN 439 I1 (100% Ar).
6. Einstellung der Schweissanlage - eher mit etwa 15-20% höhere Stromwerte einstellen.



Schweisstechnik  
Weldingsystems

Fragen?  
062 7718305