

Material	Nahtart	Draht Ø	Abstand vor dem Schweißen	Brennergrösse	Acetylendruck in bar	Sauerstoffdruck in bar
1 mm	⇒	1 mm	kein	0,2 - 0,5	0,2	2,5
1 mm	∕	1 mm	kein	0,2 - 0,5	0,2	2,5
1 mm	∇	1 - 1,5 mm	kein	0,5 - 1	0,2	2,5
2 mm	⇒	1,5 mm	2,5 mm	0,5 - 1	0,2	3,5 - 4
2 mm	⇒	2 mm	2,5 mm	1 - 2	0,2	1,8
2 mm	∕	1,5 mm	1,5 mm	0,5 - 1	0,2	3,5
2 mm	∇	1,5 mm	kein	1 - 2	0,2	2,5
3 mm	⇒	2 mm	3 mm	1 - 2	0,3	2,5
3 mm	∕	2 mm	1,5 mm	1 - 2	0,3	2,5
3 mm	∇	2 mm	kein	2 - 4	0,3	2,5
4 mm	∇	2 mm 2 Lagen	3 mm	2 - 4	0,4	2,5
4 mm	∕	2 mm	1,5	2 - 4	0,4	2,5
4 mm	∇	2,5	kein	4 - 7	0,4	2,5

Überlappung 2 mm
keine



Acetylendruck in bar
Sauerstoffdruck in bar
Diese Angaben gelten für SWL-Pilot Brenner