

# Handbuch zur VEVOR MIG 200AU



# Muster

**Alles Wissenswerte zum perfekten  
Schweißstart mit der VEVOR MIG 200AU**

**Mit umfangreichen Einstelltabelle  
+ Grundlagenwissen zur Ergebnisoptimierung**

**E-Book mit aktiven Sprungfunktionen zur  
komfortablen Inhaltssuche**

**März 2026  
Nr. XXXX**

**Vorwort**

# Muster

Anmerkungen und rechtlich notwendige Hinweis:

Weder stehe in einer wirtschaftlichen Verbindung zu VEVOR oder den hier genannten Verkaufsplattformen, noch erhalte ich irgendwelche Vergütungen oder Vergünstigungen für die Nennung dieser Produkte und Hersteller. Die hier beschriebenen Geräte habe ich aus meinen privaten Finanzmitteln bezahlt.

In dieser Veröffentlichung werden Grundlagen und Einstellungen aufgezeigt, um mit dem Gerät Arbeitsergebnisse erzielen zu können. Es ist nicht Aufgabe und Inhalt dieses Handbuches die mit der Nutzung eines Schweißgerätes verbundenen Gefahren aufzuzeigen oder die für die Nutzung nötige persönliche Schutzausrüstung

zu bestimmen. Hierfür hat sich der Nutzer in der gesetzlich geforderten Begleitliteratur des Schweißgerätes (zum Beispiel der Gebrauchsanleitung) oder dritten Fachquellen zu informieren. Der Schweißgerätenutzer allein ist für die eigene sowie für die Sicherheit aller in Einflussnähe des Schweißgerätes befindlichen Personen während der Schweißarbeiten verantwortlich.

*Dieses E-Book verfügt über aktive Sprungfunktionen:*

- Anklicken von "?" führt zum Inhaltsverzeichnis.
- Anklicken von "??" führt zum Bild- und Schlagwortverzeichnis.
- Im Inhaltsverzeichnis führt Anklicken der Seitenzahl zur Seite.
- Im Bild-/Schlagwortverzeichnis führt Anklicken der unterstrichenen Kürzel zu dahinter stehenden Inhalten.

Der Autor, Verfasser und Herausgeber lehnt daher ausdrücklich jede Haftung und Verantwortung für sämtliche Schäden ab. Auch wird vom Verfasser und Herausgeber jegliche Haftung für inhaltliche Fehler sowie Druck- oder Schreibfehler ausdrücklich abgelehnt.

## Impressum

Autor, Verfasser und Herausgeber:  
Detlef Stieg  
c/o COCENTER  
Koppoldstr. 1  
86551 Aichach  
E-Mail: [info@klassiker-retten.de](mailto:info@klassiker-retten.de)

Texte: © Copyright by Detlef Stieg  
Umschlaggestaltung: © Copyright by Detlef Stieg  
Fotos: © Copyright by Detlef Stieg  
© 2026, Ausgabe 1a

Alle Rechte, auch die des Nachdrucks, der Wiedergabe in jeder Form und der Übersetzung in andere Sprachen behält sich der Autor vor. Es ist ohne schriftliche Genehmigung des Autors untersagt, das Buch oder Teile daraus zu vervielfältigen, mehrmals zu speichern, auszuwerten oder zu verbreiten. Unabhängig davon auf welchem Wege und mit welcher Technik.

Alle Angaben ohne Gewähr. Irrtümer vorbehalten.

## Inhaltsverzeichnis

1) Grundlagen und Gerätebauteile	I
a) Wichtige Bau- und Verschleißteile an Brenner und Maschine	6
b) Rüsten der Maschine	14
c) Grundlagen des praktischen Schweißens	17
d) Umrechnung Imperialer (US) Einheiten in Metrische Einheiten	23
2) VEVOR MIG 200AU – Funktionsumfang und Zubehör	II
a) Funktionsumfang	25
b) Nicht beschriebene Zusatzfunktionen	28
c) Einsatzbereich MIG/MAG und Serienzubehör	29
d) Anzeigen und Bedienfeld bei MIG 200AU und MIG 250	32
e) Einstellen der Schweißparameter	35
f) Einstellen der Parameter im Automatikmodus (MIG Pulse)	36
g) Parameterspeicherung und Abrufung im Jobspeicher	38
3) Einstellbereiche und Einstellwerte VEVOR MIG 200AU	III
a) Einstellbereiche	39
b) Einstelltabelle MIG/MAG - Fe (Baustahl) + Ss (Edelstahl)	41
c) Einstelltabelle Aluminium (AlMg) + Aluminium (AlSi) + CuSi3	42

Nr. AXXX

5

?

??

d) Einstelltabelle Fe – Fülldraht (Flux – Modus)

43

4) Erfahrungen und Tipps

IV

a) Typenunabhängig

44

b) Erfahrungen und Verbesserungspotenzial an der MIG 200AU

53

Anhang 1) Bild- und Schlagwortverzeichnis

59

Muster

Handbuch - MIG 200AU

## Kapitel I

### Grundlagen und Gerätebauteile {1a}

#### a) Wichtige Bau- und Verschleißteile an Brenner und Maschine

{1-1}



Abb.1-1: Vorschubrollen sowie Bau- und Verschleißteilübersicht MIG/MAG – Brenner Baugröße AK15.

- 1 Brennerhals.
- 2 Düsenstock.
- 3 Stromdüse / Stromkontaktrohrchen.
- 4 Gasdüse – Fülldraht (gasloses Schweißen).
- 5 Gasdüse – konisch.
- 6 Gasdüse – zylindrisch.
- 7 Gasdüse – Punktschweißdüse (wird beim Schweißen auf dem Blech aufgesetzt).
- 8 Drahtförderrolle „K“. Mit 2 geriffelten Nuten für Fülldrähte mit 0,8 mm + 1,0 mm Durchmesser.
- 9 Drahtförderrolle „U“. Mit 2 U - Nuten für weiche Drähte mit 1,0 mm + 1,2 mm Durchmesser.
- 10 Drahtförderrolle „V“. Mit 2 V - Nuten für Stahldrähte mit 0,8 mm + 1,0 mm Durchmesser.

**Gasdruckminderer** (nicht im Bild)

(10)

Der Druckminderer reduziert den Gasflaschendruck (voll ca. 200 bar) auf einen geringen Vordruck, mit dem das Gas dann in den Gaseingangsstutzen (meist auf der Rückseite des Schweißgerätes) eintritt. Die Standarddruckminderer, die für Schutzgas verwendet werden, verfügen über zwei Manometer. Eines, das den Gasflaschendruck anzeigt und ein zweites, das in der Regel über eine Durchflussskala verfügt. Über ein ebenfalls am Druckminderer befindliches Drehrad wird dann der Gasstrom an diesem „Durchflussmesser“ eingestellt. Die Durchflussanzeigen weisen üblicherweise zwei Skalen auf, für reines Argon und für Mischgas bzw. CO<sub>2</sub>. Anstatt des Durchflussmanometers kann aber auch ein Schwebekörperdurchflussmesser verbaut sein. Hierbei handelt es sich um einen Glaszylinder mit Markierungen und einer Anzeigekugel. Das fließende Gas hebt die Kugel an, wobei ein größerer Gasstrom ein stärkeres Anheben der Kugel bewirkt. Auf die Einfachdruckminderer für Einweggasflaschen wird hier nicht weiter eingegangen.

**Schutzgasflaschen und Schutzgase** (nicht im Bild)

(11)

Neben den (aus Preis-Leistungs-Sicht nicht empfehlenswerten) Einweggasflaschen sind Leih- und Eigentumsgasflaschen mit 5 l, 10 l und 20 l Inhalt üblich, mit maximalen Flaschendrücken von 200 bar. Grob überschlagen ergibt sich der Gasinhalt aus dem Flaschenvolumen und dem Druck. Eine 10 l Flasche hat somit ca. 2000 l Gasinhalt. Bei einem **Gasverbrauch**<sup>(12)</sup> von ca. 10 l/min ergeben sich daher grob geschätzt 200 min. Schweißzeit.

(25)

Abhängig von dem zu schweißenden Material muss auch das Schutzgas ausgewählt werden. So wird zum Verschweißen von Aluminium oder zum CuSi3-Löten reines Argon (4.6) verwendet (**Metall-Inertgas** - MIG). Optimalerweise wird zum Verschweißen von Edelstahl (CrNi - Stahl) Mischgas mit 2 % CO<sub>2</sub> Anteil benutzt. Wenn dies nicht zur Verfügung steht wird in der Praxis alternativ auch oft zu reinem Argon (4.6) gegriffen. Der Hauptvorteil gegenüber dem reinen Argon liegt in einer etwas höheren Lichtbogentemperatur. Demgegenüber steht der höhere Aufwand einer weiteren Gassorte oder des Selbstmischens.

Zum Schweißen von un- und niedrig legierten Stählen („Baustahl“) wird dagegen reines CO<sub>2</sub> oder CO<sub>2</sub> - Mischgas mit verbreitet 18 % CO<sub>2</sub> - Anteil verwendet (z.B. ARCOX 18). Auf Grund des CO<sub>2</sub> Anteils gehört dieses zu den **Metall-Aktivgas** (MAG) Gasen.

*(Anmerkung: Hierin liegt der Hauptreiz von Fülldrahtschweißen. Es wird kein Gas- bzw.*

{1-2}

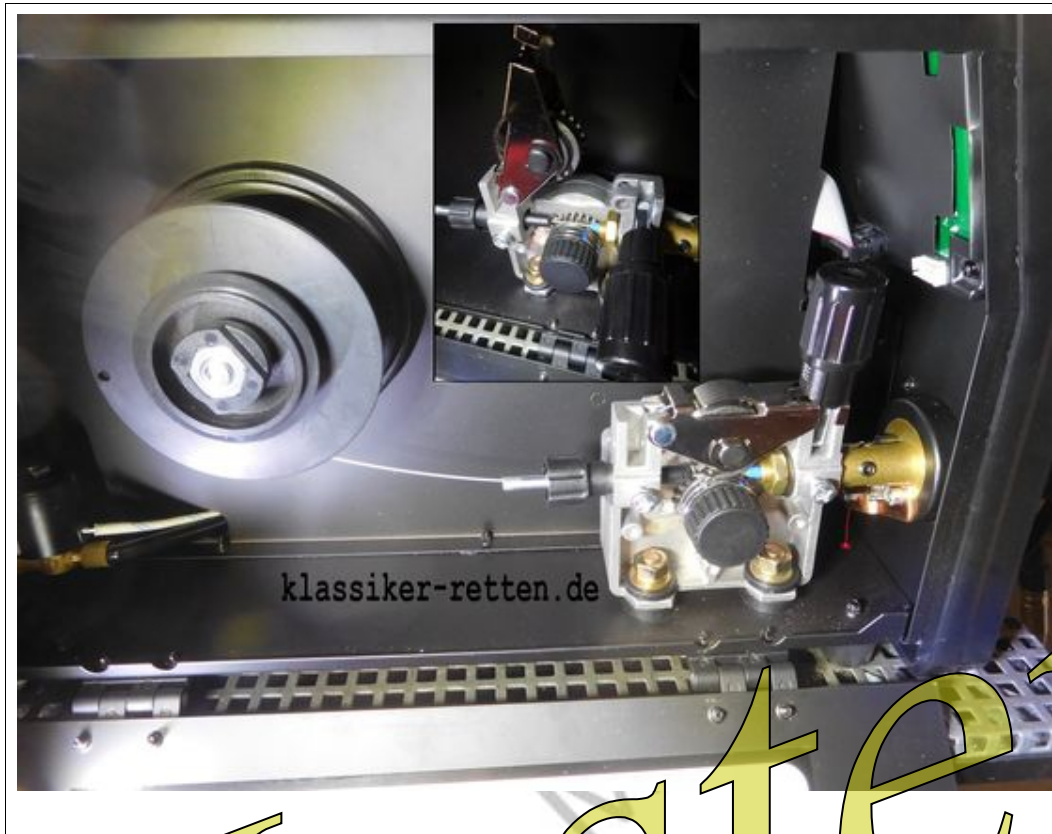


Abb.1-2: Blick ins offene Gerät. Links eine aufgespannte D100 Drahtspule. Rechts unten, der Vorschubapparat mit zwei angetriebenen Rollen im gespannten Zustand. Zu sehen ist auch das Ende der umgerüsteten blauen Teflonseele aus dem Schlauchpaket. Das serienmäßige Metallröhrchen wurde hierfür entfernt. Im eingebildeten Bildausschnitt zu sehen: die offene Vorschubeinheit mit den Antriebszahnradern (oben und unten) sowie der Nutrolle.



Abb. 1-3: {1-3} Euro-Zentralstecker des Schlauchpaketes. Zur Darstellung wurde die Überwurfmutter der Drahtseele entfernt und die Drahtseele (Federstahldraht mit blauer Kunststoffummantelung) etwas aus dem Schlauchpaket gezogen. Auch zu sehen: das Gasanschlussröhrchen (unten) sowie die beiden Stiftkontakte für den Stromkreis des Brenntasters.

## Grundlagen und Gerätebauteile

### b) Rüsten der Maschine

{1b}

Entsprechend der vorgesehenen Schweißaufgabe ist das Gerät zu rüsten. Die hierfür zu verwendenden Bauteile wurden im Abschnitt a) erläutert. Hier nochmals in zusammengefasster Form die jeweils zu verwenden Bauteile. Bei einigen Bauteilen ist der Einsatz nicht zwingend, er kann jedoch Problemen vorbeugen. Dies betrifft speziell die Komponenten des Drahtvorschubes und der Schlauchseele. Der Vorgang des Anbringens der Vorschubrolle, des Einlegens der Drahtes und der Anbringung des Schlauchpaketes ist bei allen modernen MIG/MAG Geräten für Heimanwender gleich und per Video der textlichen Beschreibung überlegen, warum ich an dieser Stelle auf entsprechende Videos z.B. auf YouTube oder Herstellerseiten verweise.

Im folgenden finden Sie in tabellarischer Kurzform die Rüstkomponenten und Grundeinstellungen des jeweiligen Schweißverfahrens.

#### 1.) MIG/MAG-Schweißen (mit und ohne Puls) + CuSi Lötens:

(13)

##### Fe – Allgemeiner Stahl (Baustahl):

- Brennerpolung: Brenner am Pluspol
- Vorschubrolle: Entsprechend Drahtdurchmesser, mit „V“ Kennung
- Schlauchseele: Drahtseele
- Stromdüse: Entsprechend Drahtdurchmesser
- Gasdüse: Öffnungsgeometrie entsprechend Schweißaufgabe
- Gas: Mischgas (18% CO<sub>2</sub>) oder reines CO<sub>2</sub>

(14)

##### Ss – Stainless Steel – (Edelstahl / CrNi):

- Brennerpolung: Brenner am Pluspol
- Vorschubrolle: Entsprechend Drahtdurchmesser, mit „V“ Kennung
- Schlauchseele: Teflonseele
- Stromdüse: Entsprechend Drahtdurchmesser
- Gasdüse: Öffnungsgeometrie entsprechend Schweißaufgabe
- Gas: Mischgas mit 2 % Co<sub>2</sub> (optimal); alternativ = Argon 4.6 oder höher

Al – Aluminium / Aluminiumlegierungen (AlMg / AlSi):

(15)

- Brennerpolung: Brenner am Pluspol
- Vorschubrolle: Entsprechend Drahtdurchmesser, mit „U“ Kennung
- Schlauchseele: Teflonseele
- Stromdüse: Entsprechend Drahtdurchmesser (ggf. eine Größe weiter)
- Gasdüse: Öffnungsgeometrie entsprechend Schweißaufgabe
- Gas: (reines) Argon 4.6 oder höher
- Kennlinien: Al – leuchtend (Kennlinie AlSi); Al – blinkend (Kennlinie AlMg)

CuSi3 (Löten):

- Brennerpolung: Brenner am Pluspol
- Vorschubrolle: Entsprechend Drahtdurchmesser, mit „U“ Kennung
- Schlauchseele: Teflonseele
- Stromdüse: Entsprechend Drahtdurchmesser
- Gasdüse: Öffnungsgeometrie entsprechend Schweißaufgabe
- Gas: (reines) Argon 4.6 oder höher

(16)

(17)

**2.) Fülldrahtschweißen (FLUX) (Baustahl und Edelstahl):**

- Brennerpolung: Brenner am Minuspol
- Vorschubrolle: Entsprechend Drahtdurchmesser, mit „K“ Kennung
- Schlauchseele: Stahlseele (bei Baustahl), Teflonseele (bei Edelstahl)
- Stromdüse: Entsprechend Drahtdurchmesser
- Gasdüse: Kupfer Fülldraht-Düse (auch MIG/MAG Gasdüse möglich)
- Gas: -

(18)

**3.) Elektrodenschweißen (MMA) (Baustahl und Edelstahl):**

- Brennerpolung: Elektrodenhalter am Minuspol
- Vorschubrolle: -
- Schlauchseele: -
- Stromdüse: -
- Gasdüse: -

Brennerführung. (Abb.1-5; Richtung „B“). Bei Neigung gegen die Schweißrichtung entsteht eine stechende Brennerführung (Abb.1-5; Richtung „A“).

Trifft der Brenner / Schweißdraht senkrecht auf das Werkstück, so wird von einer neutralen Brennerhaltung gesprochen. Die neutrale Brennerhaltung ist somit der Übergang zwischen stechender und schleppender Haltung (Abb.1-4). Wobei eine Abweichung von der Senkrechten von +/- 10 Grad auch immer noch als neutral durchgehen kann. Physikalisch hat die neutrale Haltung den Vorteil, dass der Schweißdrahtabstand zum Werkstück und damit die Lage des Lichtbogens gut kontrolliert werden kann.

{1-5}



Abb. 1-5: Gute Sicht auf Drahtende und Naht bzw. Schmelzbad durch Neigung des Brenners

Ein erheblicher Vorteil des (leicht) stechenden Schweißens ist die mögliche Sicht auf das Drahtende und den Schweißbadbeginn und die dadurch mögliche Schweißbadkontrolle (Abb.1-5). Beim schleppendem Schweißen |

Gleiches gilt

für die schleppende Brennerführung.

**d) Umrechnung Imperialer (US) Einheiten in Metrische Einheiten**

{1d}

Wer sich im Internet noch weiteres Hintergrundwissen aneignen möchte sollte dies nicht nur auf den deutschsprachigen Youtube Kanälen tun. Sehr viel Informatives gibt es auch auf den US-amerikanischen bzw. englischsprachigen Seiten. Diese haben aber naturgemäß den Nachteil, dass dort üblicherweise nur die imperialen Einheiten „inch, IPM, gauge“ verwendet werden. Im Folgenden wurden diese Größen in die im metrischen System üblichen umgeschlüsselt. Wobei sich aus historischen Gründen oftmals keine wirklich ganz exakte Umrechnung ergibt.

Materialdickenumrechnung gauge [ga] in Millimeter {1T1}			
Materialdicke - Baustahl [ga ]	Materialdicke mm bei Baustahl	Materialdicke mm bei Edelstahl	Materialdicke mm bei Aluminium
30 ga	0,3	0,3	0,3
24 ga			
22 ga			
20 ga			
18 ga			
16 ga			
14 ga			
12 ga			
10 ga	3,4	3,6	2,6
7 ga	4,6	4,8	3,7

Materialdickenumrechnung inch (Zoll) in Millimeter		
Zoll oder inch (fraction)	Zoll / inch (dezimal)	mm
1/64	0,016	
	0,023	
1/32	0,030	
	0,035	
	0,04	
	0,045	
1/16	0,062	
	0,08	
1/10	0,1	



**d) Anzeigen und Bedienfeld bei MIG 200AU und MIG 250**

{2d} {2-2}

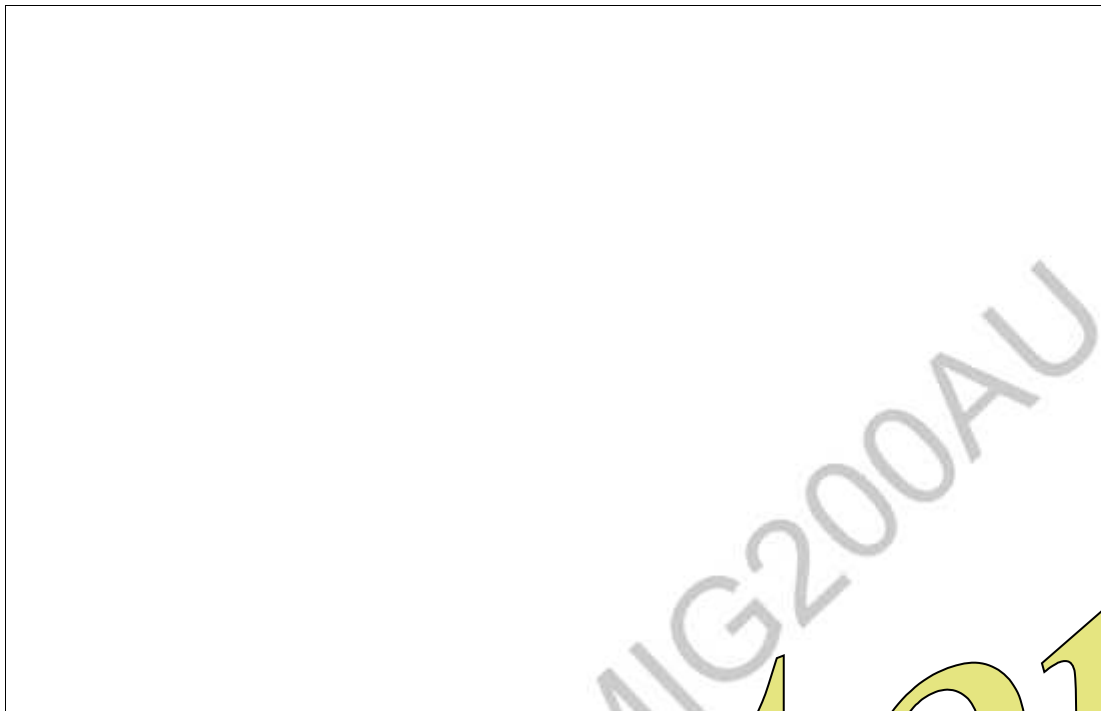


Abb. 2-2: Anzeige- und Bedienfeld der VEVOR MIG 2XX.

**A) Linkes Zahlenfeld**

Anzeige der mit Drehregler (9) oder im SYN-Modus automatisch eingestellten Schweißspannung in [V]. Im MMA und Lift-TIG Verfahren erscheint hier die Anzeige

**B) Rechtes Zahlenfeld**

In allen Verfahren Anzeige des mit Drehregler (10) ausgewählten Schweißstromes in [A].

Im MIG-Manual und MIG-SYN Modus kann hier alternativ

**Kapitel III**

**a) Einstellbereiche**

{3a}

Moderne Schweißgeräte weisen programmseitig oftmals bereits Hilfestellungen dadurch auf, dass die Einstellbereiche von Schweißstrom und Schweißspannung auf einen kleineren Bereich begrenzt werden als durch das Schweißgerät grundsätzlich möglich wäre. Dies geschieht üblicherweise entsprechend des eingestellten Schweißverfahrens sowie des Schweißdrahtmaterials und -durchmessers. So begrenzt auch das VEVOR MIG 200AU die Einstellbereiche entsprechend der Auswahlparameter. Im Folgenden sind tabellarisch die Einstellgrenzen der jeweils vorgewählten Parameter angegeben.

Schweißmodus	Schweißdrahtmaterial	Untere Grenze Spannung / Strom	Obere Grenze Spannung / Strom
MIG Manuell	Fe – 0,8 mm	10 [V] / 25 [A]	
	Fe – 1,0 mm		
	AlSi – 1,0 mm		
	AlSi – 1,2 mm		
	AlMg – 1,0 mm		
	AlMg – 1,2 mm		
	Ss – 0,8 mm		
	Ss – 1,0 mm		
MIG Pulse	Fe – 0,8 mm	11,6 [V] / 43 [A]	28 [V] / 200 [A]
	Fe – 1,0 mm		
	AlSi – 1,0 mm		
	AlSi – 1,2 mm		
	AlMg – 1,0 mm		
	AlMg – 1,2 mm		
	Ss – 0,8 mm		
	Ss – 1,0 mm		

Nr. AXXX

40

?

??

Schweißmodus	Schweißdrahtmaterial	Untere Grenze Spannung / Strom	Obere Grenze Spannung / Strom
Flux	(Fe) – 0,8 mm	10 [V] / 27 [A]	28 [V] / 200 [A]
	(Fe) – 1,0 mm		

Tab.: 3-1: VEVOR MIG 200AU, Einstellgrenzen für Schweißspannung [V] und Schweißstrom [A] in Abhängigkeit der Geräteeinstellungen und Programme.

Muster

Handbuch - MIG 200AU

**b) Einstelltabelle MIG/MAG – Fe (Baustahl) + Ss (Edelstahl)**

{3b} {3T2}

Material: [Fe]	Schweißmodus: MIG [Manual]	Draht: SG2 0,8 mm (auf + Pol)	Gas: Mixed (hier ARCOX 18) (ca. 8 – 10 l/min)
Dicke (mm)	Spannung (V)	Strom (A)	Bemerkung
0,8			
1			
2			
3			
	MIG [PULSE]		
0,8			
1			
2			
3			
Material [Ss] Dicke (mm)	Schweißmodus: MIG [PULSE]	Draht: ER 308, 0,8 mm (auf + Pol)	Gas: hier Argon 4.6 (ca. 10 l/min)
0,5			I-Naht; Zickzack
0,5			I-Naht; gerade+züigig
0,5			gelochte Punkte oder Punktnaht
2,0			Kehlnaht; Zickzack
2,0			I-Naht; gerade - nicht pendelnd; 1 mm Spalt
2,0			Außenecke; gerade - nicht pendelnd; 0,5 mm Spalt

Tab.: 3-2: Erarbeitete Einstellwerte für Schweißspannung [V] und Schweißstrom [A] in Abhängigkeit von Bauteildicke, Programmmodus und Drahtmaterial. Hier Einstellungen für „Fe“ + „Ss“.

Für Fe : Nutrollentyp „V“; Schlauchseele aus Draht; Gas: Mischgas mit 18 % CO2

*Statt Mischgas auch CO2 möglich. Dann Gaswahl ändern + Möglichkeit zum Anschluss einer Druckmindererheizung auf Geräterückseite nutzen.*

Für Ss : Nutrollentyp „V“; Schlauchseele aus Teflon; Gas: Argon 4.6 oder Mischgas mit 2 % CO2

**c) Einstelltabelle Aluminium (AlMg) + Aluminium (AlSi) + CuSi3**

{3c} {3T3}

Material:	Schweißmodus:	Draht: (auf + Pol)	Gas:
AlMg	MIG [PULSE]	AlMg5 (ER5356) 1,0 mm	ARGON 4.6 (ca, 8 – 10 l/min)
Dicke (mm)	Spannung (V)	Strom (A)	Bemerkungen
0,8			
1			
2			
3			
AlSi	MIG [PULSE]	AlSi5 (ER4043) 0,9 mm	
0,8			
1			
2			
3			
AlSi	MIG [Manual]	CuSi3 / 0,8 mm (löten) (Draht auf + Pol)	
1			
2			

Tab.: 3-3: Erarbeitete Einstellwerte für Schweißspannung [V] und Schweißstrom [A] in Abhängigkeit von Bauteildicke, Programmmodus und Drahtmaterial. Hier Einstellungen für Aluminiumlegierungen und CuSi3 Löten.  
Für Alu + CuSi3: Argon (>=4.6); Nutroltentyp „U“; Schlauchseele: PTFE / Carbon

**d) Einstelltabelle Fe – Fülldraht (Flux - Modus)**

{3d} {3T4}

Material:	Schweißmodus: MIG [Manual] + Flux	Draht: (auf - Pol) 1 mm – E71T- GS (Fülldraht - Stahl)	
Dicke (mm)	Spannung (V)	Strom (A)	Bemerkung
0,75*			
1,2			
2			
3			
4			
5			

\*)

Klammerwerte = persönliche Auswahl des Autors

{3T5}

Material:	Schweißmodus: MIG [Manual] + Flux	Draht: (auf - Pol) 0,8 mm – E71T - GS (Fülldraht - Stahl)	
Dicke (mm)	Spannung (V)	Strom (A)	Bemerkung
0,75*			
1,2			
2			
3			
4			
5			

\*)

Tab.: 3-4 und 3-5: Erarbeitete Einstellwerte für Schweißspannung [V] und Schweißstrom [A] in Abhängigkeit von Bauteildicke, Programmmodus und Drahtmaterial. Hier Einstellungen für Fülldraht (Stahl-E71T - GS) mit 1,0 mm und 0,8 mm Drahtstärken.

Für Fülldraht (Flux) Nutrollentyp „K“; Schlauchseele: Stahldraht + ev. Fülldraht-“Gasdüse“.

Für Fülldraht und Elektrodenschweißen: Brenneranschluss an „-“ Pol, Massekabel an „+“ Pol.

Für Heftpunkte Einstellung entsprechend 1 mm mehr Materialstärke wählen.

Persönlich Favoriten für Nahtlängen von ca. 40-50 mm in Klammern.

Einfördern eines Drahtes durch das Schlauchpaket sollte immer die **Stromdüse entfernt** werden. Anderenfalls staut sich üblicherweise der Draht an der Stromdüse.

{4-1}



Abb. 4-1: Aufbau zur Parameteroptimierung, hier zum Fülldrahtschweißen. Quadratrohr 40 x 2. Brenner mit kurzer Fülldraht Gasdüse in typischem MIG/MAG Brennerhalter.

{4-2}



Abb. 4-2: Mit Fülldraht geschweißte I - Naht. Links,

Für das Lochnahtschweißen mit vorgefertigten Löchern gilt, dass die mit den üblichen Lochzangen produzierten Löcher einen Durchmesser von ca. 5 mm haben.



{4-4}

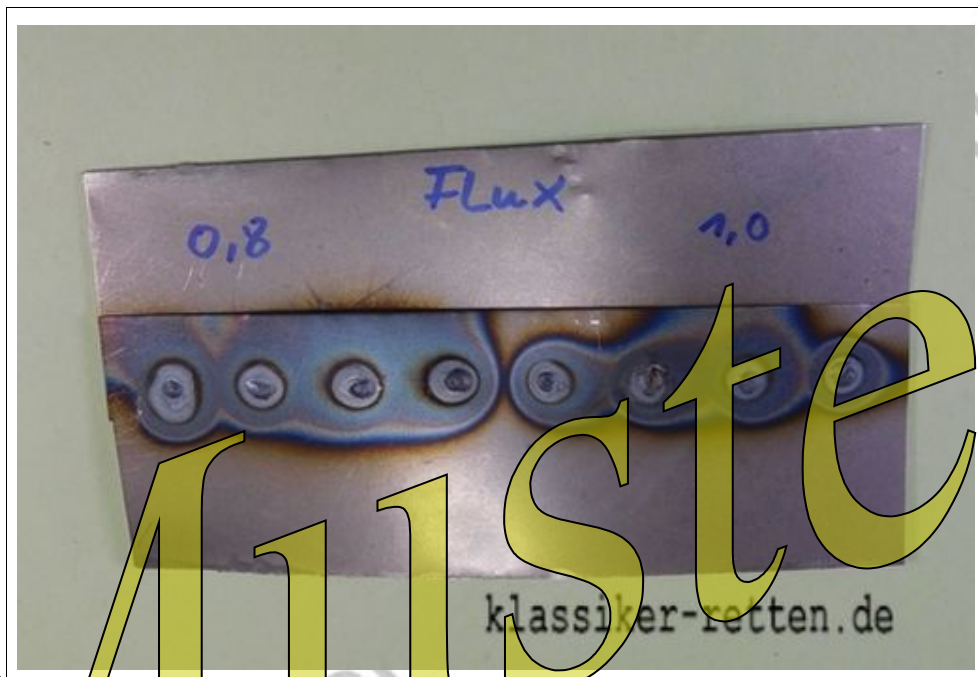


Abb. 4-4: Rückseite des Bleches von Abb.4-3. Bleche waren bei der Schweißung nicht aufgelegt. Klar erkennbar der geringere Wärmeeintrag bei 1,0 mm Fülldraht.

Wie sich zeigte bietet hier die Verwendung eines 1,0 mm Fülldrahtes

durch den 0,8 mm Draht,

wie man in Abb.4-3 und 4-4 sieht.

Hierbei bedeutet geringerer Wärmeeintrag auch einen geringeren Verzug. Natürlich hätte



**Für die Schweißversuche verwendete Schweißdrähte**

- Stahldraht: 0,8 mm, Typ: SG 2 – Anbieter: xxxxx
- Edelstahldraht: 0,8 mm, Typ: ER 308L – Anbieter: xxxxxxxxx
- Aluminiumdraht: 1,0 mm , Typ: ER 5356 (AlMg5) – Anbieter: xxxxxx
- Aluminiumdraht: 1,0 mm , Typ: ER 5356 (AlMg5) – Anbieter: xxxxxx
- Aluminiumdraht: 0,9 mm, Typ: ER 4043 (AlSi5) – Anbieter: xxxxxxxxx
- Kupfer - Silizium (CuSi): 0,8 mm, Typ: ER CuSi-ACuSi3 – Anbieter: xxxxxxxx
- Fülldraht: 0,8 mm, Typ: E71 T – GS – Anbieter: xxxxxxxx
- Fülldraht: 1,0 mm, Typ: E71 T – GS – Anbieter: VEVOR (Serienzubehör)

Erfahrungen mit den verwendeten Schweißdrähten:

Beim 1,0 mm (AlMg5) Aluminiumdraht der Firma kam es auf Grund von Wicklungsfehlern mehrmals zum Verhaken des Drahtes am Spulenrand und in Folge dessen zum Stopp der Drahtförderung. Daraufhin wurde auf den 1,0 mm (AlMg5) Draht gewechselt. Bei diesem gab es keine Wicklungsfehler und Förderblockaden.

Die Einstellungstests der Drahtsorte Aluminium AlSi wurden bei der Drahteinstellung 1,0 mm (AlSi) durchgeführt. Verwendet wurde hierbei ein 0,9 mm AlSi5 Draht. Ziel war die gleichzeitige Prüfung des Vorschubverhaltens mit dem extrem weichen AlSi Draht.



Anhang 1 {BS}

## Bild- und Schlagwortverzeichnis

- [{1-1}](#) Bau- und Verschleißteile
- [{1-2}](#) geöffnetes Gerät / Vorschubeinheit
- [{1-3}](#) Euro-Zentralstecker
- [{1-4}](#) Brennerführung
- [{1-5}](#) Brennerführung / Schmelzbadansicht
- [{2-1}](#) DKJ35-50 / "DINSE"-Stecker
- [{2-2}](#) Anzeige- und Bedienfeld
- [{2-3}](#) Wiederholung Anzeige- und Bedienfeld
- [{4-1}](#) Aufbau Fülldrahtschweißen
- [{4-2}](#) Schweißfehler I-Naht
- [{4-3}](#) Punktschweißungen Fülldraht Oberseite

- [{4-4}](#) Punktschweißungen Fülldraht Unterseite
- [{4-5}](#) Punktschweißungen Verzug

## Tabellen

- [{1T1}](#) Umrechnung Materialdicken
- [{1T2}](#) Umrechnung Vorschubgeschw.
- [{3T1}](#) Einstellgrenzen MIG 200AU
- [{3T2}](#) Einstelltabelle MIG/MAG Fe + Ss
- [{3T3}](#) Einstelltabelle ALSi + AlMg + CuSi3
- [{3T4}](#) Einstelltabelle 1,0 mm Fülldraht - Fe
- [{3T5}](#) Einstelltabelle 0,8 mm Fülldraht - Fe

## Schlagworte

- [\(27\)](#) Außenkanten Schweißen
- [\(20\)](#) Brennerführung / Brennerhaltung
- [\(2\)](#) Drahtförderrollen
- [\(9\)](#) Drahtrollen / Drahtspulen
- [\(5\)](#) Drahtseele
- [\(24\)](#) Drahtschnellförderung
- [\(3\)](#) Drahtvorschubeinheit
- [\(6\)](#) Düsenstock
- [\(34\)](#) Einkaufspreis (günstigster)
- [\(30\)](#) Formieren
- [\(1\)](#) Fülldrahtschweißen
- [\(26\)](#) Fülldraht - Punktschweißen
- [\(33\)](#) Garantiedauer (Gewährl.)
- [\(10\)](#) Gasdruckminderer
- [\(8\)](#) Gasdüse
- [\(12\)](#) Gasverbrauch
- [\(35\)](#) Gerätetest (nach Kauf)
- [\(23\)](#) Heizungsanschluss

- [\(28\)](#) Kehlnaht Schweißen
- [\(21\)](#) Pendeln / Kreisen / Streckenenergie
- [\(31\)](#) Probeschweißungen
- [\(32\)](#) Pulsfunktion
- [\(17\)](#) Rüsten FLUX (Fülldraht)
- [\(15\)](#) Rüsten MIG - Al (Alu)
- [\(13\)](#) Rüsten MIG/MAG - Fe
- [\(16\)](#) Rüsten MIG CuSi
- [\(14\)](#) Rüsten MIG Ss (Edelstahl)
- [\(18\)](#) Rüsten MMA (Elektrode)
- [\(19\)](#) Rüsten WIG-LIFT
- [\(4\)](#) Schlauchpaket
- [\(25\)](#) Schutzgas
- [\(11\)](#) Schutzgas und -flaschen
- [\(7\)](#) Stromdüse
- [\(22\)](#) Stromhöhe (Faustformel)
- [\(29\)](#) wärmeleitende Unterlage