|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Bitte füllen Sie für jede Kennlinie ein eigenes Formular aus.**  *Please use an own formular for every characteristic curve.* | | | | | | | |
| **Datum**  *Date* | . | | | | | | |
| **Kunde**  *customer* | . | | | | | | |
| **Liefertermin**  *Delivery date* | . | | | | | | |
| **Vertretung**  *agency abroad* | . | | | | | | |
|  | **Beispiel/***example* |  | | | | | |
| **Grundwerkstoff**  *base material* | S 235 JR; Al;etc. | . | | | | | |
| **Schweißzusatzwerkstoff**  *filler metal* | G42 4 M; G3Si1; etc. Sonderdraht | . | | | | | |
| **Drahtdurchmesser**  *wire diameter* | Beistellung Kunde | . | | | | | |
| **Schutzgas**  *protective gas* | Ar 82/18; CO25%; etc. | . | | | | | |
| **Leistungsbereich**  *power range* | 120 - 600 A | . | | | | | |
| **Drahtvorschubgeschwindigkeit**  *wire speed* |  | . | | | | | |
| **Bevorzugtes Schweißverfahren**  *Preferred welding process (Control weld, speed weld…)* | | . | | | | | |
| **Stromquellentyp**  *Type of power source* | Pulse  Champ  Tronic  Tronic Pulse | | Leistungsklasse in Ampere | | | |  |
| **Anwendung**  *application* | manuell / automatic | Manuell  Automatisch | | | | | |
| **Brenner / VSP**  *welding torch / VSP* | **Typ / Länge**  type / length | . | | | / | . | |
| **Push-Pull-Bren-ner oder CDD** | PPB  CDD | | | | | |
| **Schweißposition**  *welding position* | PA;PB;PC;PD;PE; PF; PG | . | | | | | |
| **Nahtart**  *Joint type* | Aufpanzern, Kehlnaht etc.  Cladding, Fillet weld | . | | | | | |
| **Werkstückbeschaffenheit**  *workpiece quality* | blank; verzinkt; Walzhaut; gestrahlt; geschliffen;etc.  *uncoated, zinc coated, mill scale, blazed, ground etc.* | | | . | | | |
| **sonstige Bemerkung**  *other comment* | . | | | | | | |