

# lastek 1010



## Punktschweißen von Metall

Schweißelektrode zum Punktschweißen von Metallen.  
Sie ersetzt teure Punktschweiße- oder andere Widerstandsschweißmaschinen, als auch die meisten Bolzen-Mutter-Verbindungen und Aluminium-Nieten.  
Sie verbindet problemlos Bleche mit einer Gesamtstärke von 10 mm (z.B. 5 mm auf 5 mm Blech oder 1 mm auf 9 mm Blech) mit vollständigem Durchschweißung.  
Eignet sich auch für das Punktschweißen oder Nieten von 10 mm oder weniger dicken Blechen auf stärkere Werkstücke ohne vollständigen Durchschweißung.  
Außerdem geeignet für das Plattieren von nicht rostendem Stahl auf Kohlenstoffstahl.

## Anwendungsbereiche

Chemische Industrie (Punktschweißen von rostfreiem Stahlblech auf Profile ohne das Stahlblech zu durchbohren); im Werkstättenbereich (z.B. Tore mit einem auf Profile montierten Blech, das sich durch den Kontakt mit Gabelstaplern häufig löst); in Garagen (z.B. Haken zum Befestigen der Plane an LKW).

## Mechanische Gütewerte

Zugfestigkeit Rm: 650 N/mm<sup>2</sup>

Scherfestigkeit: 520 N/mm<sup>2</sup>

Dehnung A5: 35%

## Stromart

Wechselstrom oder Gleichstrom (Minuspol)

## Abmessungen und Stromstärke



mm(Elektrode)	1.5	2.0	2.5	3.2	4.0
Amp	50-100	90-140	140-180	190-230	250-350
A(mm)	1-3	4-6	6-10	11-14	*

(A = Blechstärke)

Beispiel:

Zum Verbindungsschweißen von 8 – 10 mm dicken Blechen auf stärkere Teile ohne Durchschweißung, verwende man eine Elektrode von 4.0 mm Durchmesser, mit 250 – 350 Amp.

## Empfohlene Anwendungsweise

1. Die Elektrode senkrecht zum Werkstück halten.
2. Mit sehr kurzem Lichtbogen schweißen und die Elektrode in das Schmelzbad eintauchen.
3. Sobald der erforderliche Einbrand erzielt ist, die Elektrode einige mm zurückführen um den Kopf der „Niete“ zu bilden.

