



## PARÁMETROS DE SOLDADURA SUGERIDOS PARA HILO WSD 10 BZ

DIÁMETRO DE HILO	ARCO CORTO	ARCO SPRAY		
MM	AMPERIOS	VOLTIOS	AMPERIOS	VOLTIOS
0,80	80-130	18-20	170-250	23-28
0,90	130-170	18-22	170-260	24-29
<b>1,00</b>	<b>140-180</b>	<b>18-25</b>	<b>260-290</b>	<b>24-30</b>
<b>1,20</b>	<b>140-200</b>	<b>18-25</b>	<b>320-350</b>	<b>28-35</b>
1,40	140-200	18-25	350-400	30-35
1,60	140-200	18-25	380-420	30-40
El gas utilizado en la prueba es C8				
Tipo de energía: DC +	Velocidad de hilo: 12 mts / min		Gas: 12-14 lts / minuto	

### COMPARATIVA DE HILO COBREADO FRENTE A HILO BRONCEADO (hilo 1.20 mm)

Parámetros	WSD 10	WSD 10 BZ	
Potencia / corriente DC +	280A	350A	(+ 25%)
Tensión	29 V	35 V	(+ 16%)
Velocidad de hilo	9m / min	12 m / min	(+ 25%)
Tasa de depósito	4,60 kg / H	5,96 Kg / H	(+ 30%)

**DESCARGO DE RESPONSABILIDAD:** LOS PARÁMETROS ANTERIORES SON SUGERIDOS Y PROBADOS. SIN EMBARGO, TODOS LOS PARÁMETROS DEBEN ADAPTARSE A CADA PROCESO DE SOLDADURA ESPECÍFICO  
FERRI WELD BURGOS Y WSD NO SON RESPONSABLES DE NINGÚN DAÑO CAUSADO POR LA CONFIGURACIÓN INCORRECTA DEL EQUIPO DE SOLDADURA