

1 Tabellarische Übersicht der Prozessregelvarianten für das MSG-Schweißen

Bezeichnung	Hersteller	5.3 Geregelter Kurzlichtbogen	5.3.1 Spritzerarmer KLB	5.3.2. Energiereduzierter KLB	5.3.3. Leistungsgesteigerter KLB	5.5 Modifizierter SLB	5.6 Pulswärmelichtbogen	5.7 Modifizierter KLB	5.8 Wechselstromprozess	5.9 Kombinierte Prozessvariante	5.10 Zyklische Drahtbewegung
CMT (Cold Metal Transfer)	Fronius	x	x	x	x						x
CMT Advanced	Fronius	x	x	x	x				x	x	x
CMT Pulse	Fronius							x		x	x
ColdArc	EWM	x	x	x							
ColdMIG	Merkle	x	x	x							
ColdWeld	Cloos	x		x					x		
ControlWeld	Cloos	x	x								
DeepArc	Merkle					x					
FOCUS.ARC	Rehm	x		x		x					
FOCUS.PULS	Rehm							x			
ForceArc	EWM					x					
HighUP	Merkle	x					x			x	
newArc	Kjellberg	x	x		x	x					
RapidWeld	Cloos					x					
RootArc	EWM	x	x	x							
LSC (Low Spatter Control) & LSC Advanced	Fronius	x	x	x							
PCS (Puls Controlled Spray Arc)	Fronius					x					
PMC (Pulse Multi Control)	Fronius							x			
POWER.ARC	Rehm	x		x							
ProSWITCH	Merkle									x	
SpeedArc	Lorch	x				x					
SpeedCold	Lorch	x	x	x							
SpeedPulse	Lorch						x	x			
SpeedRoot	Lorch	x	x								
SSA (SpeedShortArc)	SAF Oerlikon				x						
SpeedUp	Lorch	x					x	x		x	x
WiseRoot	Kemppi	x	x								
WiseThin	Kemppi	x		x							

Diese Veröffentlichung wurde von einer Gruppe erfahrener Fachleute in ehrenamtlicher Gemeinschaftsarbeit erstellt und wird als eine wichtige Erkenntnisquelle zur Beachtung empfohlen. Der Anwender muss jeweils prüfen, wie weit der Inhalt auf seinen speziellen Fall anwendbar und ob die ihm vorliegende Fassung noch gültig ist. Eine Haftung des DVS und derjenigen, die an der Ausarbeitung beteiligt waren, ist ausgeschlossen.

DVS, Ausschuss für Technik, Arbeitsgruppe Schweißen mit abschmelzender Elektrode MIG/MAG