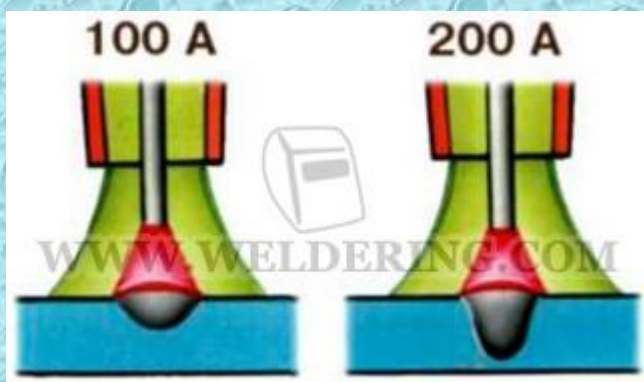


# Сварочный ток

Устанавливают в зависимости от диаметра электрода и толщины свариваемого металла.

Сила тока определяет глубину проплавления и производительность процесса в целом. Сила сварочного тока при ручной сварке находится по формуле академика Хренова  $I = K \times d$



Диаметр электрода, мм	Сила сварочного тока, А
2,0	60 ... 90
2,5	80 ... 110
3,0	90 ... 120
4,0	140 .. 160