Synergia			
NR PROGRAMU	MATERIAŁ	DRUT Φ (mm)	GAZ
P1	Solid Fe	0.8	CO_2
P2	Solid Fe	0.8	80%Ar+20%CO_2
P3	Solid Fe	0.9	CO_2
P4	Solid Fe	0.9	80%Ar+20%CO_2
P5	Solid Fe	1.0	80%Ar+20%CO_2
P6	Solid Fe	1.0	CO_2
P7	Solid Fe	1.2	CO_2
P8	Solid Fe	1.2	80%Ar+20%CO_2
P9	Solid Fe	1.6	80%Ar+20%CO_2
P10	Solid Fe	1.6	CO_2
P11	Flux.c.w Fe	1.0	CO_2
P12	Flux.c.w Fe	1.2	CO_2
P13	Flux.c.w Fe	1.6	CO_2
P14	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO_2
P15	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO_2
P16	SS ER316	1.6	98%Ar+2%CO_2
P17	Flux.c.w SS	1.2	CO_2
P18	Cu Si	1.0	Ar100%
P19	Cu Si	1.2	Ar100%
P20	Cu Si	1.6	Ar100%
Podwójny Puls			
NR PROGRAMU	MATERIAŁ	DRUT Φ (mm)	GAZ
P1	AlMg5	1.0	Ar
P2	AlMg5	1.2	Ar
P3	AlMg5	1.6	Ar
P4	AlSi5	1.0	Ar
P5	AlSi5	1.2	Ar
P6	AlSi5	1.6	Ar
P7	Al99.5	1.2	Ar
P8	Al99.5	1.6	Ar
P9	Fe	0.8	80%Ar+20%CO_2
P10	Fe	0.9	80%Ar+20%CO_2
P11	Fe	1.0	80%Ar+20%CO_2
P12	Fe	1.2	80%Ar+20%CO_2
P13	Fe	1.6	80%Ar+20%CO_2
P14	SS ER316	1.0	98%Ar+2%CO_2
P15	SS ER316	1.2	98%Ar+2%CO_2
P16	SS ER316	1.6	98%Ar+2%CO_2
P17	Flux.c.w Fe	1.2	80%Ar+20%CO_2
P18	Flux.c.w Fe	1.6	80%Ar+20%CO_2
P19	Flux.c.w SS	1.2	80%Ar+20%CO_2
P20	CuSi3	1.0	Ar
P21	CuSi3	1.2	Ar
P22	CuAl8	1.2	Ar
P23	CuAl8	1.6	Ar

Indeks „c.w." oznacza „core wired" (drut rdzeniowy proszkowy)