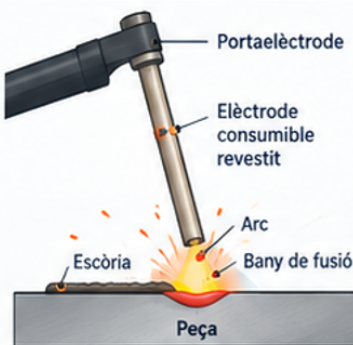


TRES PROCESSOS, TRES FEINES: QUAN CONVÉ CADASCUN

01 Què és cada procés?

MIG/MAG	TIG	Elèctrode revestit (MMA)
Fil continu consumible amb gas de protecció	Elèctrode de tungstè no consumible	Elèctrode consumible revestit
 Pistola Fil continu consumible Gas de protecció Arc Bany de fusió Peça	 Pistola TIG Elèctrode de tungstè no consumible Gas de protecció Arc Bany de fusió Vareta d'aportació (opcional) Peça	 Portaelèctrode Elèctrode consumible revestit Arc Bany de fusió Escòria Peça
Procés molt productiu i fàcil d'aprendre.	Ofereix un control molt alt i un acabat excel·lent.	Procés versàtil per a exterior i reparació.

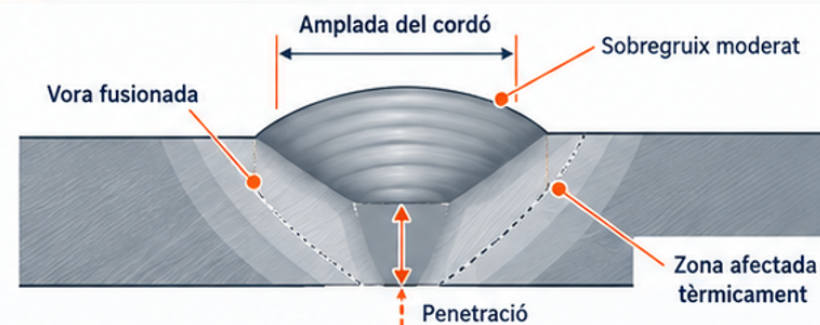
02 Comparació ràpida

Característica	MIG/MAG	TIG	Elèctrode (MMA)
Productivitat	Molt alta	Baixa	Mitjana
Control i acabat	Bo	Excel·lent	Correcte
Facilitat d'aprenentatge	Alta	Baixa	Mitjana
Treball a l'exterior	Limitat (sensible al vent)	Possible (amb protecció)	Molt bo
Reparació i manteniment	Correcte	Limitat	Molt bo
Neteja posterior	Mínima	Mínima	Cal eliminar escòria
Sensibilitat al vent	Alta	Mitjana	Baixa

03 Quin convé per a cada feina?

 Producció general en taller Normalment convé MIG/MAG , per la seva alta productivitat i facilitat d'ús.	 Peces fines, inoxidable o alumini amb gran exigència d'acabat Normalment convé TIG , pel seu alt control i la qualitat del cordó.	 Reparació, muntatge i exterior Normalment convé elèctrode revestit (MMA) , per la seva versatilitat i robustesa.
L'elecció final depèn del material, el gruix, la posició, l'accés i la WPS aplicable.		

04 Com és un bon cordó?



Seguretat imprescindible

 La radiació de l'arc crema ulls i pell: màscara amb filtre adequat i roba que cobreixi.	 Els fums de soldadura són tòxics: extracció localitzada, sobretot amb inoxidable, galvanitzat o pintat.	 El risc d'incendi continua després de soldar: retirar inflamables i vigilar la zona.	 El gas de protecció pot desplaçar l'oxigen en espais tancats.
---	---	--	--