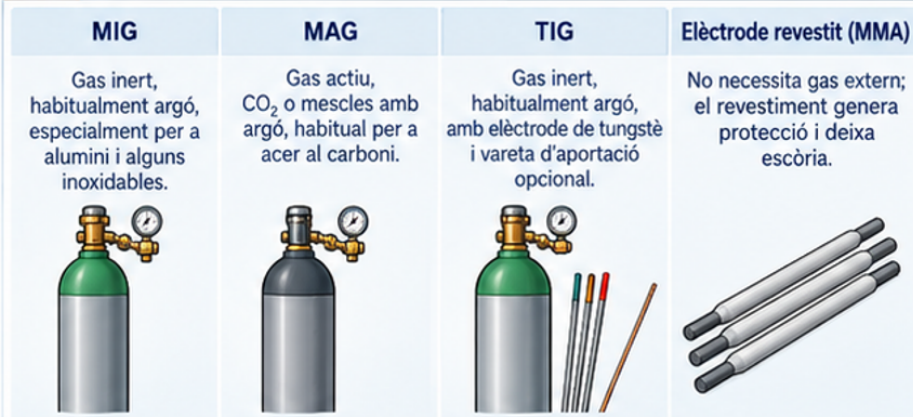


PREPARACIÓ, GASOS, POLARITAT I PARÀMETRES ORIENTATIUS

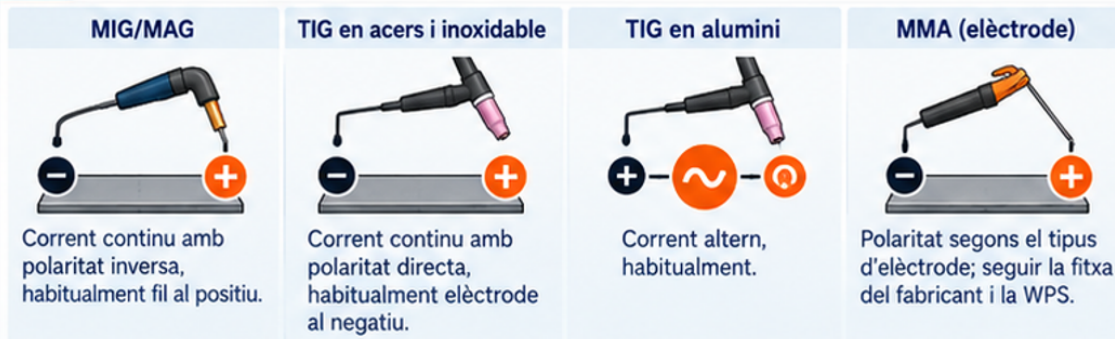
01 Preparació de la unió



02 Gasos i consumibles



03 Polaritat i tipus de corrent



04 Rangs orientatius*

Paràmetre	MIG/MAG	TIG	Elèctrode (MMA)
Gruix habitual	1 – 12+ mm	0,5 – 6 mm	2 – 20+ mm
Intensitat*	60 – 300 A	20 – 220 A	50 – 220 A
Consumible*	Fil 0,8 – 1,2 mm	Tungstè 1,6 – 3,2 mm	Elèctrode 2,0 – 5,0 mm
Cabal de gas*	10 – 20 L/min	6 – 12 L/min	No cal gas extern
Velocitat i productivitat	Alta	Baixa	Mitjana

* Valors orientatius: depenen del material, del gruix, del diàmetre del consumible, de la posició i del procediment de soldadura. Cal seguir la taula del fabricant del consumible i la WPS aplicable.

05 Posició i accés



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.