

Parâmetros para Soldagem Ligas Inoxidáveis

Parâmetros Típicos para Soldagem de Eletrodos Revestidos (SMAW) Inoxidáveis					
Corrente Contínua Positiva (CC+)					
Diâmetro			Voltagem (V)	Posição: Plana	Vertical e Sobre-cabeça
Polegadas	Milímetros	Comprimento		Amperagem	Amperagem
5/64	2.0	300 mm	22-26	45-65	40-60
3/32	2.5	300 mm	24-28	70-85	65-75
1/8	3.2	350 mm	26-30	85-110	80-90
5/32	4.0	350 mm	28-32	110-140	100-120
3/16	5.0	450 mm	28-32	120-160	110-130

Parâmetros Típicos para Soldagem de TIG, MIG e Arco Submerso, Inoxidáveis					
Processo	Milímetros	Polegadas	Voltagem	Amperagem	Gás Recomendado
TIG (GTAW) *1.000 mm	1.0		12-15	60-90	100% Argônio
	1.2	.046	13-16	80-110	
	1.6	1/16	14-18	90-130	
	2.0	5/64	15-19	110-160	
	2.5	3/32	15-20	120-175	
	3.2	1/8	15-20	150-220	
MIG (GMAW)	0.8	5/64	23-28	130-160	Argônio + 1 a 4% CO ₂
	0.9		26-29	150-180	
	1.0		26-30	160-200	
	1.2	.046	28-32	180-220	
	1.6	1/16	29-33	200-250	
ARCO-SUB. (SAW)	2.4	3/32	28-30	275-350	Consulte Fluxo
	3.2	1/8	29-32	350-450	
	4.0	5/32	30-33	400-550	

* Comprimento da Vareta