

Parâmetros para Soldagem Ligas de Alumínio

Processo <i>Tipo de Transferência</i>	Ø / mm	Voltagem (V)	Amperagem (A)	Gás de Proteção
TIG (GTAW)	1.60		60-100	100% Argônio
	2.00		110-140	
	2.50		125-160	
	3.25		180-240	
	4.00		190-270	
MIG (GMAW) <i>Curto-Circuito</i>	0.80	15-18	50-120	100% Argônio
	0.90	17-19	50-150	
	1.00	17-20	60-160	
	1.20	17-21	60-175	
MIG (GTAW) <i>Spray</i>	0.80	22-28	90-150	100% Argônio
	0.90	22-28	100-175	
	1.00	22-28	110-190	
	1.20	22-28	120-210	
	1.60	24-30	160-300	
Eletrodo Revestido	2.50		70-100	
	3.20		90-140	
	4.00		100-160	