

Parâmetros para Soldagem Aço-Carbono Baixa e Média Liga

Parâmetros Típicos para Soldagem de Eletrodos Revestidos (SMAW), Aço-Carbono Baixa e Média Liga					
Corrente Contínua Positiva (CC+)					
Diâmetro			Voltagem (V)	Posição: Plana	Vertical e Sobre-cabeça
Polegadas	Milímetros	Comprimento		Amperagem	Amperagem
3/32	2.5	300 mm	21-25	65-80	65-75
1/8	3.2	350 mm	21-25	90-110	80-95
5/32	4.0	350 ou 450 mm	21-26	135-160	120-140
3/16	5.0	450 mm	22-26	160-210	140-160

Parâmetros Típicos para Soldagem de TIG, MIG e Arco Submerso, Aço-Carbono Baixa e Média Liga					
Processo	Milímetros	Polegadas	Voltagem	Amperagem	Gás Recomendado
TIG (GTAW) <i>*1.000 ou 914mm</i>	1.6	1/16	12-15	100-125	100% Argônio
	2.0	5/64	13-18	110-150	
	2.5	3/32	15-20	125-175	
	3.2	1/8	15-20	175-250	
MIG (GMAW) (Transferência Tipo Spray)	0.8	1/32	26-30	150-190	98% Ar+2% Oxigênio ou 75% Ar+CO2
	0.9	.035	28-32	165-200	
	1.0	.039	28-32	170-210	
	1.2	.045	30-34	180-220	
MIG (GMAW) (Transferência Curto-Circuito)	0.8	1/32	21-24	90-130	100% Argônio ou 75% Ar+25% CO2
	0.9	.035	22-25	100-140	
	1.0	.039	22-25	110-140	
	1.2	.045	23-26	120-150	
ARCO SUB. (SAW)	2.5	3/32	26-28	260-340	Consulte Fluxo
	3.2	1/8	28-30	320-410	
	4.0	5/32	28-32	380-470	

* Comprimento da Vareta