

Parâmetros para Soldagem Ligas Base Cobalto

Parâmetros Típicos para Soldagem de Eletrodos Revestidos (SMAW)		
Corrente Contínua Positiva (CC+)		
Diâmetro		Posição: Plana
Polegadas	Milímetros	Amperagem
3/32	2.5	50-80
1/8	3.2	80-110
5/32	4.0	110-150
3/16	5.0	130-180

Parâmetros Típicos para Soldagem de Varetas no Processo Oxi-Acetilêno (OAW)			
Diâmetro		Posição: Plana	
Polegadas	Milímetros	Bocal	Chama
1/16	1.6	3	3X
3/32	2.5	3 ou 4	3X
1/8	3.2	4	3X
5/32	4.0	4	3X – 4X
3/16	5.0	5	3X – 4X
1/4	6.4	6	3X – 4X

Parâmetros Típicos para Soldagem de Varetas no Processo TIG (GTAW)				
Diâmetro		Posição: Plana		
Polegadas	Milímetros	Volt. (V)	Amp. (A)	Gás
1/16	1.6	15-30	50-80	100% Argônio
3/32	2.5	15-30	60-100	
1/8	3.2	20-40	90-120	
5/32	4.0	20-40	120-140	
3/16	5.0	20-40	140-160	
1/4	6.4	20-40	160-180	

Parâmetros Típicos para Soldagem de Arames no Processo MIG (GMAW)					
Diâmetro		Posição: Plana			
Tipo de Transferência	Milímetros	Volt. (V)	Amp. (A)	Stick-out (cm)	Gás de Proteção
Curto-Circuito	1.2	18-20	180-230	12.7-25.4	100% Argônio
	1.6	19-22	200-250	12.7-25.4	
	2.5	24-30	260-310	18-19	
Spray	1.2	25-27	200-230	12.7-25.4	
	1.6	27-28	210-260	12.7-25.4	
	2.5	32-34	270-320	18-19	