

Parâmetros para Soldagem Ligas Base Níquel

Parâmetros Típicos para Soldagem de Eletrodos Revestidos (SMAW) Ligas de Níquel						
Corrente Contínua Positiva (CC+)						
Diâmetro			Voltagem (V)	Posição: Plana	Vertical e Sobre-cabeça	
Polegadas	Milímetros	Comprimento		Amperagem	Amperagem	
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	350 mm	28-32	120-160	110-130	

Parâmetros Típicos para Soldagem de TIG, MIG e Arco Submerso, Ligas de Níquel					
Processo	Milímetros	Polegadas	Voltagem	Amperagem	Gás Recomendado
TIG (GTAW) * 1.000 ou 914 mm	1.2	.045	13-16	80-110	100% Argônio
	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	1/32	23-28	130-160	100% Argônio Ou 75% Ar+25% He
	0.9	.035	26-29	150-180	
	1.0	.039	26-30	160-200	
	1.2	.045	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

Parâmetros Típicos para Soldagem de Arames Tubulares, Ligas de Níquel						
Diâmetro		Voltagem (V)	Amperagem (A)	Velocidade Do Arame (Mts/min)	Stick-Out (cm)	Gás de Proteção
Milímetro	Polegadas					
1.2	.045	25-26	150-200	7.3-10.1	12-25	100% Ar ou 75%Ar+25% CO2
1.6	1/16	26-27	200-250	4.8-6.9	12-25	