Procédé TIG

PARAMETRES ET INFORMATIONS

Soudage des aciers Inoxydables et réfractaires.

Courant de soudage : Redressé ou continu (-- à l'électrode)

Préparation avant soudage

1- Les pièces :- décapées et dégraissées si nécessaire.
Préparation des bords minutieuse.

2- L'électrode : La casser si polluée.
Affûter en pointe.

3- En cas d'amorçage par contact sans H-F utiliser une plaque de cuivre.

Protection à l'envers avec de l'azote si nécessaire (supprime le rochage).

Epaisseur Tôle	Diamètre de L'électrode	Diamètre du fil D'apport	Intensité En Ampères	Débit Argon	Diamètre buse réfractaire
1	1	Sans ou 1	20 A à 40 A	4 à 5 L/mn	6
1,5	1,6	Sans ou 1,5	40 A à 60 A	4 à 5 L/mn	6 – 8
2	1,6 à 2	25	50 A à 80 A	4 à 5 L/mn	8
3	2 à 2,4	3	80 A à 120 A	5 L/mn	10