

PARAMETRES ET INFORMATIONS

Intensité admissible sur électrode en tungstène.

Diamètre Electrode	Sous courant alternatif : Tungstène pur : bout vert.	Sous courant Redressé : Tungstène thorium : bout rouge Tungstène cérium : bout gris
1	20 A à 60 A	10 A à 70 A
1,6	35 A à 90 A	50 A à 100 A
2	50 A à 120 A	90 A à 160 A
3	80 A à 160 A	140 A à 260 A

Thorium : radioactif== aspiration obligatoire

Soudage de L'ALUMINIUM et de ses alliages

Courant de soudage : alternatif

Préparation avant soudage

- 1- Les pièces :- doivent être décapées et dégraissées.
- 2- L'électrode : La casser si polluée.
Puis faire une boule sur une chute.
- 3- En cas d'amorçage par contact utiliser une plaque de cuivre.

Epaisseur Tôle	Diamètre de L'électrode	Diamètre du fil D'apport	Intensité En Ampères	Débit Argon	Diamètre buse réfractaire
1	1 ou 1,5	1,5	30 A à 45 A	6 à 7 L/mn	8
1,5	2	2	60 A à 70 A	6 à 7 L/mn	8 à 10
2	2	2,5	70 A à 120 A	6 à 7 L/mn	10
3	3	3	120 A à 150 A	6 à 8 L/mn	12
4	3	3 ou 4	140 A à 160 A	7 à 8 L/mn	12
5	4	4	150 A à 190 A	7 à 8 L/mn	14