

Information L'essentiel

• **Facteur de marche** : exprimé en %, c'est le pourcentage d'utilisation possible en soudage, à l'intensité indiquée, sur un cycle de 10 minutes et pour une température ambiante de 40°C.
 Par exemple : 100A à 60% signifie que le matériel peut être utilisé sans interruption 6 minutes à 100A, mais qu'il doit ensuite "refroidir" 4 minutes sans souder.

TABLEAU DES CORRESPONDANCES

| Epaisseur (mm) | 0.8 à 2.5 | 2 à 5 | 4 à 10 | 8 à 40 |
|--------------------------------|-----------|-----------|-----------|--|
| Diamètre de fil conseillé (mm) | 0.8 | 1.0 | 1.2 | 1.6 si nécessaire de limiter le nombre de passes |
| Intensité (Ampère) | 50 à 200 | 100 à 300 | 100 à 350 | 300 à 500 |

DIFFICULTES RENCONTREES

EN COURS DE SOUDAGE

| Effet | Cause |
|-------------------------------------|---|
| Cordon trop bombé ou creux | Mauvais réglage de l'intensité |
| La soudure n'est pas régulière | Soigner la vitesse de déplacement |
| L'avance du fil n'est pas régulière | Bobine de fil trop freinée, Galets d'entraînement ne correspondant pas au fil, Gaine guide fil détériorée |

APRES LE SOUDAGE

| Effet | Cause |
|------------------------|---|
| La soudure est poreuse | Débit de gaz trop faible, Distance buse / pièce trop importante. |
| Cordon inesthétique | Avance irrégulière |