

Information L'ESSENTIEL

TABLEAU DES CORRESPONDANCES

EPAISSEUR DES PIÈCES A SOUDER	DIAMETRE							
	1.6	2	2.5	3.2	4	5	6.3	
1	25 A							
2	35 A	45 A						
3		60 A	55 A					
4			70 A	90 A				
5			85 A	100 A	130 A			
6			90 A	110 A	130 A	160 A		
8				120 A	140 A	160 A		
9				125 A	150 A	170 A		
10				130 A	160 A	190 A	230 A	
12				130 A	170 A	200 A	250 A	
15					180 A	210 A	270 A	
20					190 A	220 A	300 A	
25					200 A	230 A	320 A	
30					200 A	250 A	320 A	

DIFFICULTES RENCONTREES

EN COURS DE SOUDAGE

Effet	Cause
L'électrode colle à la pièce	Mauvais réglage de l'intensité ou contact pièce-électrode
La soudure n'est pas régulière	Soigner la vitesse de déplacement

APRES LE SOUDAGE

Effet	Cause
La liaison entre les pièces n'est pas assez solide	Manque de pénétration, avance trop rapide
Cordon inesthétique	Avance irrégulière