

Réglages pour le soudage du cuivre

Les valeurs indiquées pour les courants de soudage ont été déterminées pour des soudures bout à bout en position horizontale avec des électrodes courantes grises ou rouges. Selon le type d'électrode utilisée des variations peuvent être constatées jusqu'à 30 %. Ces données sont donc à corriger dans ces conditions d'utilisations. Les soudures à clin et les soudures en angle intérieur exigent un courant légèrement plus élevé. Lorsqu'il s'agit de soudures verticales ou « au plafond », choisir au contraire un courant de soudage d'environ 20 % plus faible pour éviter la surchauffe et un bain de fusion trop fluide qui risquerait de couler.

Épaisseur de la tôle (mm)	Diamètre de l'électrode (mm)	Courant de soudage (courant continu)	Buse de gaz N°	Débit de gaz (l/mn)	Bague d'apport (mm)	Vitesse de soudage (env. mm/mn)	Remarques
1,0	1,6	80 - 100	5 - 6	6	- 1,5	280 - 320	
1,5	1,6	110 - 140	5 - 6	6	- 1,5	270 - 300	
2,0	2,4	140 - 170	6 - 7	7	2	260 - 300	
3,8	2,4 - 3,2	170 - 220	6-8	7	3	240 - 280	
5,0	3,2 - 4,0	250 - 300	10	7	4 - 5	200 - 240	
8,0	4,0 - 4,8	320 - 380	10 - 13.5	8	5	-	2 passes 300°
12,0	6,4	450 - 600	13.5	8	5	-	3 passes 500°