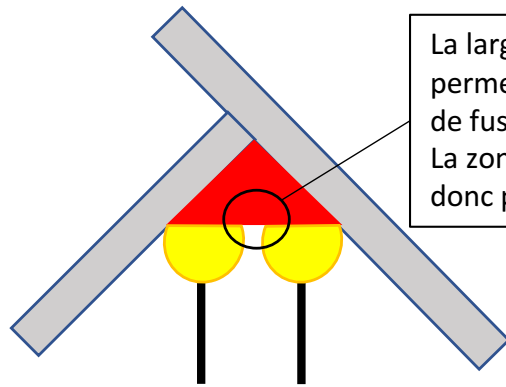


Réglages vitesse de fil / tension, en position PF

En position montante, sur des assemblages en angle ou en bout à bout, il faut réaliser un balayage, avec temporisation, pour éviter l'effondrement du bain de fusion.

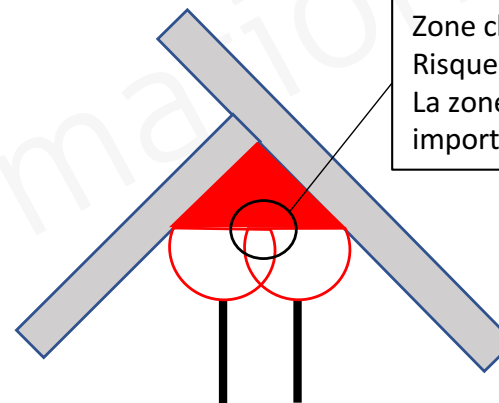
Il faut aussi régler la tension de telle manière que l'arc ne chauffe pas en permanence le centre du bain de fusion

Tension correcte



La largeur de balayage et la faible tension permettent un bon refroidissement du bain de fusion.
La zone d'impact de l'arc est plus faible donc plus pénétrante

Tension trop importante



Zone chauffée en permanence :
Risque d'effondrement
La zone d'impact de l'arc est plus importante donc moins pénétrante.

A vitesse de fil (intensité) égale, une tension moindre permet aussi une meilleure pénétration.
Une tension élevée diminue la pénétration et augmente les risques d'effondrement.