

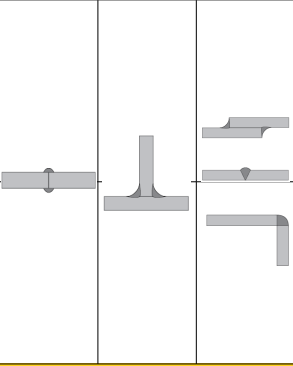
Aluminium	Epaisseur en mm				Ø Electrode	Angle d'affûtage	Buse céramique		Avec diffuseur Argon en l/min	Ø du fil d'apport	Type d'onde	Prégaz en Secondes	Rampe de monté en secondes	Evanouissement en secondes	Postgaz en secondes	Type de courant	Courant de fond DC	Amplitude 10-90% DC	Fréq. 0,5 à 200 Hz DC	Balance 20 à 80% AC	Fréquence 50 à 200 Hz AC			
		Ø	N°																					
	Ampérage (Multiplier par 2 avec le mode pulsé)																							
Aluminium	0,8	35	35	35	1	180°	6	4-5	3-5	0-1,6	/	1,5	0,5	2	5	AC	/	/	/	70-75	110			
	1,5	50	50	50	1,6	180°	9	4-5-6	4-6	1,6		1,5	0,5	2	8	AC								
	3	120	120	125	2,4	180°	11-13	6-7-8	5-7	2,4		1,5	0,5	2	10	AC							70-78	140
	5	200	200	200	2,4	180°	13-15	7	5-7	2,4		1,5	0,5	2	10	AC								
	6,5	230	220	240	2,4	180°	15	8	5-7	2,4		1,5	0,5	2	15	AC							70-75	140
Acier doux	0,6	15	20	10	1	30°	5-6	4-5	3-4	1	Lisse ou Carré	0,5	0,5	2	8	DC	20-50 A	30-50 %	1 Hz ou 20-150 selon applic ation	/	/			
	0,8	25	30	20	1	30°	5-6	4-5	3-4	1		0,5	0,5	2	8	DC								
	1	30	35	25	1,6	30°	5-6	4-5-6	3-5	1,2		0,5	0,5	2	8	DC								
	1,2	35	45	30	1,6	45°	5-6	4-5-6	3-5	1,2		0,5	0,5	2	8	DC								
	1,5	45	55	40	1,6	45°	5-6	4-5-6	3-5	1,2-1,6		0,5	0,5	2	8	DC								
	2	60	75	55	1,6	60°	9	4-5-6	3-5	1,6-2		0,5	0,5	2	8	DC								
	3	90	110	80	1,6	60°	9	4-5-6	3-5	2-2,5		0,5	0,5	2	10	DC								
Inox	0,6	15	20	10	1	30°	6	4-5	3-4	0-1	Lisse ou Carré	1	0,5	2	5	DC	20-50 A	30-50 %	1 Hz ou 20-150 selon applic ation	/	/			
	0,8	20	25	20	1	30°	6	4-5	3-4	1		1	0,5	2	5	DC								
	1	25	35	25	1-1,6	30°	9	4-5-6	3-5	1		1	0,5	2	5	DC								
	1,2	35	40	30	1,6	45°	9	4-5-6	3-5	1		1	0,5	2	5	DC								
	1,5	40	50	35	1,6	45°	9	4-5-6	3-5	1		1	0,5	2	8	DC								
	2	55	70	50	1,6	60°	9	4-5-6	3-5	1-1,6		1	0,5	2	8	DC								
	3	80	100	75	1,6	60°	9	4-5-6	3-5	1,6		1	0,5	2	10	DC								

Tableau d'approche des paramètres de réglage d'un poste à souder TIG