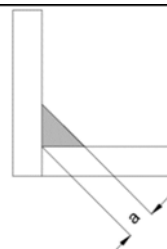


PARAMÈTRES DE SOUDAGE MIG/MAG
Type de joint : en angle/PB

Métaux soudés : aciers non ou faiblement alliés
 Gaz de protection : mixte Argon/CO²
 Position de soudage : A plat sauf VD Verticale descendante
 VM Verticale montante



Gorge cordon	Øfil	Tension	Intensité	Vitesse	Vitesse	Nb de passes	Par mètre de cordon (1)				Taux de dépôt	
							Temps	Gaz	Masse du Cordon	Masse du fil utilisé	FM =60%	FM 100%
							min	l	gramme	gramme	Kg/h	Kg/h
2	0,8	19	105	7 J5	75	1	1,33	12	37	40	1,00	1,67
2	1,0	20	120	5,0	80	1	1,25	14	37	40	1,06	1,77
2 VD	0,8	19	105	7,2	70	1	1,43	13	37	40	0,93	1,55
3	0,8	22	180	16,1	75	1	1,33	12	78	82	2,11	3,51
3	1,0	24	220	10,0	78	1	1,28	14	78	82	2,19	3,65
3 VD	1,0	24	210	9,1	68	1	1,47	17	78	82	1,91	3,18
4	1,0	24	220	10,0	45	1	2,22	25	130	136	2,10	3,51
4	1,2	28	300	9,7	62	1	1,61	22	130	136	2,90	4,84
4 VD	1,2	23	190	4,3	28	1	3,57	48	130	136	1,31	2,18
5	1,0	24	220	10,0	29	1	3,45	38	200	210	2,08	3,57
5	1,0	26	260	15,0	43	1	2,33	26	200	210	3,09	5,15
S	1,2	29	300	10,3	43	1	2,33	31	200	210	3,09	5,15
S	1,6	32	360	6,4	48	1	2,08	38	200	210	3,46	5,76
5 VD	1,2	23	190	4,3	18	3	5,56	74	200	210	1,29	2,16
6	1,2	29	300	10,3	30	1	3,33	44	285	300	3,08	5,13
6	1,6	32	360	6,4	34	1	2,94	54	285	300	3,49	5,81
6 VM	1,0	20	120	4,9	10	1	10,00	110	285	300	1,03	1,71
7	1,2	29	300	10,3	23	3	4,34	58	385	405	3,19	5,32
7 VM	1,0	20	120	4,9	7,5	1	13,33	147	385	405	1,04	1,73
8	1,2	29	300	10,3	17	3	5,88	88	503	530	3,08	5,13
8	1,6	33	380	6,8	20	1	5,00	88	503	530	3,62	6,03
10	1,2	29	300	10,3	11	4	9,09	121	780	820	3,08	5,14
10	1,6	33	380	6,8	13	3	7,69	136	780	820	3,65	6,08

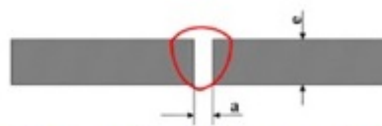
PARAMETRES DE SOUDAGE MIG/MAG

Type de joint : BORD A BORD

Métaux soudés : acier faiblement alliés

Gaz de protection : mixte Argon/CO²

Position de soudage : A plat sauf Verticale Descendante



Epaisseur	a	Nombre	Ø fil	Tension	Intensité	Vitesse	Vitesse	Par mètre de cordon (1)		
		passes		U	i	fil	soudage	Temps	Gaz	Poids fil
1 (mm)	(mm)		(mm)	(Volt)	(Ampère)	(m/mln)	(cm/min)	(min)	(l)	(gramme)
1	-	1	0.6	17	70	6,4	60	1.67	12	42
1	-	1	0.8	18	80	4.5	85	1.18	11	40
2	0.5	1	0.8	20	130	7.2	65	1.54	14	44
2	1.0	1	1.0	20	135	4.8	55	1.82	20	54
2 VD	1.5	1	1.0	20	135	4.8	60	1.67	19	49
3	1.5	1	0.8	20	130	7.2	42	2.38	21	67
3	1.5	1	1.0	20	135	4.8	42	2.38	27	69
3	1.5	1	1.2	22	175	3.9	57	1.75	23	60
3 VD	2.0	1	1.0	20	135	4.8	47	2.13	24	63
4	2.0	1	0.8	20	130	7.2	24	4.17	37	117
4	2.0	1	1.0	20	135	4.8	27	3.70	41	111
4	2.0	1	1.0	24	210	9.3	49	2.04	23	117
4	2.0	1	1.2	26	245	8.0	60	1.67	23	118
4 VD	2.5	1	1.0	21	160	5.5	39	2.56	29	87

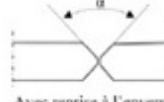
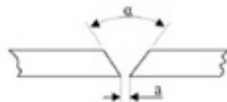
Soudage bout à bout des tôles de 5mm à 15mm d'épaisseur

Type de joint : en V ou en X

Métaux soudés : aciers non ou faiblement alliés

Gaz de protection : mixte Argon/CO²

Position de soudage : A plat



Ep mm	Type de joint	Nb de passes	Øfil mm	Tension U	Intensité A	Vitesse fil m/min	Vitesse soudage		Par mètre de cordon (1)		
				Volt	Ampère	cm/min		Temps min	Gaz l	Poids fil utilisé gramme	
5	En X	2	1,0	22	170	7,2	110	55	1,82	20	80
	$\alpha=60^\circ$		1,0	22	170	7,2	110				
5	En V	2	1,0	20	130	4,5	24	17	5,95	66	222
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		1,0	24	220	10,0	57				
6	En V	2	1,0	20	130	4,5	27	16	6,27	69	256
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		1,0	24	220	10,0	39				
8	En X	2	1,2	26	245	8,0	85	43	2,35	32	166
	$a=60^\circ$		1,2	26	245	8,0	85				
8	En V	3	1,2	16	135	3,1	20	13	7,86	104	396
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		2x 1.2	2x29	2 x 300	2 x 10.3	2x70				
10	En V	3	1,2	18	135	3,1	20	10	10,13	134	603
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		2x1.2	2x29	2 x 300	2 x 10.3	2 x 39				
10	En V	3	1,2	18	135	3,1	20	11	9,44	166	610
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		2x1.6	2x33	2x 380	2 x 4.5	2x 45				
12	En V	4	1,2	18	135	3,1	20	8	12,50	165	818
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		3x 1.2	3x29	3 x 300	3 x 10.3	3x 40				
15	En V	5	1,2	18	135	3,1	17	6	18,16	240	1275
	$\alpha=50^\circ; a=2\text{ mm}$		3 x 1.2	3x29	3 x 300	3 x 10.3	3x 37				
			1,2	29	300	10,3	24				

Courant de soudage : DC+