MONPOSTEASOUDER.FR

Tableau de réglage MIG par épaisseur

Intensité, tension, vitesse de fil et débit de gaz de 1 à 10 mm

Épaisseur d'acier	Fil	Intensité	Tension	Vitesse de fil	Gaz
0,8 à 1 mm	0,6 mm	30 à 50 A	15 à 17 V	3 à 4 m/min	8 à 10 L/min
1,5 à 2 mm	0,8 mm	60 à 90 A	17 à 19 V	4,5 à 5,5 m/min	10 à 12 L/min
3 à 4 mm	0,8 à 1,0 mm	90 à 130 A	19 à 21 V	5,5 à 7 m/min	12 à 14 L/min
5 à 6 mm	0,8 à 1,0 mm	130 à 170 A	20 à 22 V	7 à 9 m/min	13 à 15 L/min
8 à 10 mm (plusieurs passes)	1,0 à 1,2 mm	150 à 200 A	21 à 24 V	8 à 10 m/min	15 à 18 L/min

Acier doux sous argon-CO_2, poste à réglage séparé de la tension et de la vitesse de fil. Sur un poste synergique, règle l'épaisseur et corrige avec le réglage fin.

Repère gaz : débit en L/min ≈ intensité ÷ 10, jamais en dessous de 8 L/min. Garde 10 à 15 mm de fil sorti de la buse.

Lire le cordon pour corriger

Ce que tu vois ou entends	Cause probable	Correction
Cordon haut, bombé, bords qui ne mouillent pas	Tension trop basse pour la vitesse de fil	+1 à 2 V, ou moins de fil
Cordon plat, large, caniveaux sur les bords	Tension trop haute	−1 à 2 V
Le fil bute, la torche tape, projections	Trop de vitesse de fil	Baisser la vitesse de fil
Arc long qui siffle, grosses gouttes	Pas assez de fil	Monter la vitesse de fil
Porosités	Gaz (débit, courant d'air, fuite), pièce sale	Vérifier le gaz, meuler jusqu'au métal brillant
Trou dans la tôle fine	Trop de chaleur, avance trop lente	Baisser la tension, souder par points