

GUIA DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM DAS INVERSORAS MIG DA ESAB

As informações abaixo encontram-se na parte interior das tampas do cabeçote das respectivas máquinas, e devem ser seguidas pois são os parâmetros de TENSÃO e CORRENTE mais adequados para cada tipo material, tipo de arame, gás, diâmetro de arame e espessura de chapa.

HandyArc MIG 160i

GUIA DE PARÂMETROS DE SOLDAGEM
GUÍA DE PARAMETROS DE SOLDADURA

AJUSTE MANUAL - MIG/MAG/TUBULAR

Material	Tipo	Gas	Polarid.	Diam.	φ / V	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	6.0	8.0	10.0			
						φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V
Aço/Acero Carbono	ER70S-6	75% Argon 25% CO ₂	☉	0.6	φ	4.7	5.6	5.8	6.9	7.6	9.4	12.9	13.0	-	-	-	-	-	-		
					V	14.0	14.5	15.0	15.8	16.2	18.0	19.2	21.5	-	-	-	-	-	-	-	-
					φ	-	2.1	3.1	3.3	3.6	5.0	6.0	7.2	8.4	9.1	9.5	-	-	-	-	-
	E71T-GS E71T-11	-	☉	0.8	φ	-	14.5	15.4	15.8	16.8	18.6	19.4	20.5	21.0	21.2	21.5	-	-	-	-	
					V	-	-	-	14.0	14.8	15.1	17.5	19.4	20.5	21.5	22.5	-	-	-	-	-
					φ	-	-	-	-	3.0	3.9	4.5	5.4	6.0	6.5	7.0	7.2	7.5	-	-	-
Inox.	316 LSI ER316L	Ar + 2%O ₂ Ar + 5%CO ₂	☉	0.8	φ	-	3.2	3.5	3.9	4.4	5.6	6.2	6.8	7.1	8.4	9.0	-	-	-		
					V	-	15.2	15.7	16.3	16.7	18.5	19.4	19.9	20.6	21.4	22	-	-	-	-	-
					φ	-	6.0	7.5	9.4	10.5	11.5	12.2	13.0	-	-	-	-	-	-	-	-
Aluminio	AL5356 ER5356	100% Ar	☉	0.8	φ	-	-	-	-	14.3	15.3	16.5	18.5	19.7	20.5	21.4	22.2	-	-		
					V	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-

PAINEL FÁCIL DE USAR / PANEL FÁCIL DE USAR

AJUSTE MANUAL - ELETRODOS/ELECTRODOS

Material	Tipo	2.0 mm	2.5 mm	3.25 mm
Aço/Acero Carbono	E6013	50-70 A	60-100 A	80-150 A
	E7018	50-90 A	65-105 A	110-150 A
Inox.	E312-17	-	50-80 A	60-100 A
	E316L-17	40-65 A	60-90 A	80-125 A

Smashweld 300i - GUIA DE PARÂMETROS MIG/MAG / GUÍA DE PARÁMETROS MIG/MAG											
CHAPA PIEZA T(mm)	ARAME ALAMBRE d(mm)	Sólido - 100%CO ₂		Sólido - Ar+25%CO ₂		Inoxidável / Inoxidable Ar +2%CO ₂		Alumínio / Aluminio Ar 100%Ar		Autoprotegido s/ gas	
		φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V
0.8 - 1.0	0.8	3.1	13.1	3.7	12.6	--	--	--	--	3.2	13
	1.0	2.8	13.1	3	12.9	3.9	14	--	--	--	--
	1.2	3.0	13.8	3.1	14	--	--	--	--	--	--
1.5 - 2.0	0.8	5.3	15.9	6	14.1	--	--	--	--	4	14.5
	1.0	3.8	17	3.2	15	--	--	--	--	--	--
3.0	0.8	6.7	17.8	6.7	15.8	--	--	--	--	5.7	18
	1.0	5.8	18	5.9	16	6.7	18.3	7.7	17.6	--	--
	1.2	5.0	18	3.5	16.5	--	--	--	--	--	--
6.0	0.8	9.2	19.9	9.2	18.5	--	--	--	--	7.2	20
	1.0	7.6	20	8.2	18.5	8.4	21	9.2	21.1	--	--
	1.2	5.4	20	5.4	19.5	--	--	--	--	--	--

*A tabela deve ser utilizada somente como orientação. Outros diâmetros de arame e gases podem ser utilizados com esta fonte de soldagem.
*La tabla debe ser utilizada solamente como orientación. Otros diámetros de alambre y gases pueden ser utilizados con esta fuente de soldadura.



Rustler EM215i

Guía de Parámetros MIG / Guía de Parametros MIG

Material	Tip	Gas	Polarid.	Ø	φ / V	120V						230V												
						24 Ga. 0.6mm	20 Ga. 0.9mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.6mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.2mm	24 Ga. 0.6mm	20 Ga. 0.9mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.6mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.2mm	3/16" 4.8mm	1/4" 6.4mm	3/8" 9.5mm				
Aço Carbono Acero Carbono	Sólido ER70S-6	C25 75% Argon 25% CO ₂	-	-	0.6mm	φ	110	120	160	215	270	-	110	120	160	215	290	450	-	-	-			
					0.8mm	φ	-	80	110	135	165	270	-	80	110	135	165	270	320	-	-	-		
						V	-	14.6	15.5	16.5	18.8	18.5	-	14.6	15.5	16.8	16.8	18.5	19.5	-	-	-		
					0.9mm	φ	-	90	110	130	160	190	-	90	110	160	160	190	290	350	450	-	-	
						V	-	14	16	16.5	17.5	18	-	14	16	17.5	17.5	18	20.5	22.5	26	-	-	
					Tubular E71T-11	CO ₂	-	-	-	0.6mm	φ	120	130	160	200	250	-	120	130	160	250	250	380	-
	0.8mm	φ	14	14.5						17.5	18	18.8	-	13.8	14.5	17.5	18.8	18.8	20.5	-	-	-		
		V	-	15						120	130	170	240	-	85	120	130	170	240	360	-	-	-	
	0.9mm	φ	-	2-3						16.8	17.5	18	19.5	-	16	16.5	17.5	18	19.5	21	-	-	-	
		V	-	2-4						120	150	165	200	-	100	120	150	165	200	390	450	-	-	
	0.9mm	φ	-	2-4						80	100	150	250	-	80	80	100	150	250	360	-	-	-	
		V	-	80	13.5	14	16	17.5	-	13	13.5	14	16	17.5	18.8	-	-	-						
Inox.	ER308L	C5 5% CO ₂ 2% O ₂ Bal Argon	-	-	-	0.9mm	φ	-	90	130	170	200	-	-	90	130	170	200	300	310	450	-		
						0.9mm	φ	-	14.5	16	17	17.5	-	-	14.5	16	17	17.5	19	21.5	22.5	-	-	
							V	-	250	280	330	430	-	-	250	310	330	430	550	-	-	-		
						0.9mm	φ	-	-	13.8	15.5	15.4	18.8	-	-	13.8	14.8	15.3	18.8	21	-	-	-	
							V	-	-	260	320	350	450	-	-	260	330	350	450	590	-	-	-	
						0.9mm	φ	-	-	260	320	350	450	-	-	260	330	350	450	590	-	-	-	
	V	-	-	13.8	14.8		15.3	18.5	-	-	13.8	14.8	15.3	18.5	21	-	-	-						
	Aluminio Spool Gun	ER4043	100% Ar	-	-	-	0.9mm	φ	-	-	250	280	330	430	-	-	250	310	330	430	550	-	-	
							0.9mm	φ	-	-	13.8	15.5	15.4	18.8	-	-	13.8	14.8	15.3	18.8	21	-	-	
								V	-	-	260	320	350	450	-	-	260	330	350	450	590	-	-	
		ER5356	100% Ar	-	-	-	-	0.9mm	φ	-	-	260	320	350	450	-	-	260	330	350	450	590	-	-
								0.9mm	φ	-	-	13.8	14.8	15.3	18.5	-	-	13.8	14.8	15.3	18.5	21	-	-
V									-	-	22	22.5	23	26	-	-	22	22.5	23	26	27	29	-	-



EM 300i

Guía de Parámetros MIG / Guía de Parametros MIG

Material	Tip	Gas	Polarid.	Ø	φ / V	20 Ga. 1.0mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.5mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.0mm	3/16" 5.0mm	1/4" 6.5mm	5/16" 8.0mm	3/8" 9.5mm	1/2" 12.5mm					
						20 Ga. 1.0mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.5mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.0mm	3/16" 5.0mm	1/4" 6.5mm	5/16" 8.0mm	3/8" 9.5mm	1/2" 12.5mm					
Aço Carbono Acero Carbono	Sólido ER70S-6	C25 75% Argon 25% CO ₂	-	-	-	0.8mm	φ	3.3	4.3	5	5.3	5.8	7.5	9.5	13	-	-			
						1.0mm	φ	-	-	3.8	5.3	6.3	7	7.8	8.8	10	12.5	-	-	
							V	-	-	17.2	19	20	21	22	23	24.5	26.5	-	-	
						1.2mm	φ	-	-	3.6	5	5.8	6.3	7	7.8	8.5	9	-	-	
							V	-	-	18	20	21	22	23	24	25	26	-	-	
						Tubular E71T-1 E71T-1C	C100 100% CO ₂	-	-	-	-	0.8mm	φ	3.3	4.3	5	5.3	5.8	7.5	9.5
	1.0mm	φ	-	-	3.8							5.3	6.3	7	7.8	8.8	10	12.5	-	-
		V	-	-	18.2							20	21	22.5	23.5	24.5	26	28	-	-
	1.2mm	φ	-	-	3.6							5	5.8	6.3	7	7.8	8.8	-	-	
		V	-	-	20							21.5	23	24	25	26	27.5	-	-	
	Tubular E71T-1 E71T-GS	None	-	-	-							+	0.8mm	φ	-	2.9	3.5	5	7	8.3
						1.0mm	φ	-	-	3	4		5.3	6.8	7.5	8.8	10	-	-	
V							-	-	14	15	16		17	18	19	21	-	-		
1.2mm						φ	-	-	3	3.8	4.8		6	7.8	8.4	9	-	-		
						V	-	-	14	15	16.5		18	19	19.5	20	-	-		
Inox.						ER308L	Tri-Mix 90% He 7.5% Ar 2.5% CO ₂	-	-	-	0.8mm		φ	-	4.5	5	6	6.8	7.5	8.8
	1.0mm	φ	-	-	4.3						5.3	5.9	6.6	8.3	9.5	-	-			
		V	-	-	21						22	23	25.5	27	28.5	-	-			
	1.2mm	φ	-	-	4						4.8	5.8	7	7.5	9	-	-			
		V	-	-	22						22.5	23	26	27	29	-	-			



Rustler EM455i

Guía de Parâmetros MIG / Guía de Parametros MIG

Material	Tip	Gas	Polarid.	Ø	V	120V						230V									
						24 Ga. 0.6mm	20 Ga. 0.9mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.6mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.2mm	24 Ga. 0.6mm	20 Ga. 0.9mm	18 Ga. 1.2mm	16 Ga. 1.6mm	14 Ga. 2.0mm	1/8" 3.2mm	3/16" 4.8mm	1/4" 6.4mm	3/8" 9.5mm	
						φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V	φ	V
Aço Carbono Acero Carbono	Sólido ER70S-6	C25 75% Argon 25% CO ₂	☺	0.6mm	φ	110	120	160	215	270	-	110	120	160	215	290	450	-	-	-	
					V	13	14	16	16.8	18	-	13.5	13	16	16.8	18.5	20	-	-	-	
				0.8mm	φ	-	80	110	195	165	270	-	80	110	135	165	270	320	-	-	-
					V	-	14.6	15.5	16.5	16.8	18.5	-	14.6	15.5	16.8	16.8	18.5	19.5	-	-	-
				0.9mm	φ	-	90	110	130	160	190	-	90	110	160	160	190	290	350	450	-
					V	-	14	16	16.5	17.5	18	-	14	16	17.5	17.5	18	20.5	22.5	26	-
	CO ₂	0.6mm	φ	120	130	160	200	250	-	120	130	160	250	250	380	-	-	-			
			V	14	14.5	17.5	18	18.8	-	13.8	14.5	17.5	18.8	18.8	20.5	-	-	-			
		0.8mm	φ	-	15	120	130	170	240	-	85	120	130	170	240	360	-	-			
			V	-	2-3	16.8	17.5	18	19.5	-	16	16.5	17.5	18	19.5	21	-	-			
		0.9mm	φ	-	2-4	120	150	165	200	-	100	120	150	165	200	380	450	-			
			V	-	100	16.8	17.5	18	19	-	15	16.8	17.5	18	19	22.5	24	-			
Tubular E71T-11	0.8mm	φ	-	2-4	80	100	150	250	-	80	80	100	150	250	360	-	-				
		V	-	80	13.5	14	16	17.5	-	13	13.5	14	16	17.5	18.8	-	-				
	0.9mm	φ	-	-	80	90	110	210	-	-	80	90	110	210	320	430	440				
		V	-	-	14	14.5	15	17	-	-	14	14.5	15	17	19	20.5	24.5				
Inox.	ER308L	C5 5% CO ₂ 2% O ₂ Bal Argon	☺	0.9mm	φ	-	90	130	170	200	-	90	130	170	200	300	310	450			
					V	-	14.5	16	17	17.5	-	14.5	16	17	17.5	19	21.5	22.5	-		
Aluminio Spool Gun	ER4043	100% Ar	☺	0.9mm	φ	-	-	250	280	330	430	-	-	250	310	330	430	550			
					V	-	-	13.8	15.5	15.4	18.8	-	-	13.8	14.8	15.3	18.8	21	-	-	
	ERS356	100% Ar	☺	0.9mm	φ	-	-	260	320	350	450	-	-	260	320	350	450	590			
					V	-	-	13.8	14.8	15.3	18.5	-	-	13.8	14.8	15.3	18.5	21	-	-	

0700401/005