

- la sigla TIG corrisponde alla saldatura ad arco in atmosfera inerte con elettrodi di tungsteno;
- il taglio ad ana-arco corrisponde all'impiego di un elettrodo di grafite e di un getto di ana compressa utilizzato per eliminare il metallo in fusione.

Prospetto IV - Numeri di graduazione¹⁾ e utilizzazioni raccomandate per la saldatura ad arco

Procedimento di saldatura e tecniche connesse	Corrente in Ampere													
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		
Elettrodi rivestiti				9	10	11	12	13	14					
MIG su metalli pesanti ²⁾						10	11	12	13	14				
MIG su leghe leggere						10	11	12	13	14	15			
TIG su tutti i metalli e leghe			9	10	11	12	13	14						
MAG					10	11	12	13	14	16				
Taglio ana-arco							10	11	12	13	14	15		
Taglio al plasma a getto						11	12	13						
Saldatura ad arco al microplasma	2,5	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
	0,5	2,5	10	20	40	80	125	175	225	275	350	450		
	1	5	15	30	60	100	150	200	250	300	400	500		

- 1) Secondo le condizioni d'uso possono essere impiegati il numero di graduazione immediatamente superiore o il numero di graduazione immediatamente inferiore.
- 2) L'espressione "metalli pesanti" si applica agli acciai, leghe di acciaio, rame e sue leghe, ecc.

Nota - Le aree tratteggiate corrispondono ai campi in cui le operazioni di saldatura non sono abitualmente impiegate nella pratica attuale di saldatura manuale.