

<b>ANEXO IV</b>	<b><u>GRADO DE PROTECCIÓN DE LOS FILTROS PARA SOLDADURA ELÉCTRICA AL ARCO (5 A ≤ I ≤ 500 A)</u></b>
	

PROCEDIMIENTO DE SOLDADURA O TÉCNICAS RELACIONADAS	INTENSIDAD DE LA CORRIENTE EN AMPERIOS																								
	1	1	3	5	10	15	20	30	40	60	80	100	125	150	175	200	225	250	275	300	350	400	450	500	
Electrodos recubiertos								9		10			11				12				13				
MIG sobre metales pesados												10		11			12				13				
MIG sobre aleaciones ligeras												10		11		12		13		14					
MIG sobre todos los metales y aleaciones						9		10		11		12		13		14									
MAG										10		11		12		13		14		15					
Rasurado por arco de aire														10		11		12		13		14		15	
Corte con chorro de plasma													11		12		13								
Soldadura por arco de microplasma	3	3	4	5	6	7	8	9	10	11		12		13		14							15		

**NOTAS:**

- a. Según las condiciones de iluminación ambiental, pueden usarse un grado de protección inmediatamente superior o inferior al indicado en la tabla
- b. La expresión metales pesados abarca los aceros y sus aleaciones, el cobre y sus aleaciones, etc.
- c. Las zonas sombreadas corresponden a procedimientos de soldadura que no se utilizan en la práctica habitual.
- d. Las columnas que delimitan los grados de protección deben leerse de la forma siguiente: Límite inferior < I = Límite superior

En relación con la tabla 2 explicamos el significado de las abreviaciones o conceptos utilizados:

- MIG: Arco con protección de gas inerte, la transferencia de metal tiene lugar por pulverización axial.
- MAG: Arco con protección de anhídrido carbónico puro o mezclado.
- TIG: Arco con electrodo de tungsteno con protección de gas inerte.
- Ranurado por arco de aire: Empleo de un electrodo de carbono y un chorro de aire comprimido para eliminar el metal en fusión.