


<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
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:**

- Según las condiciones de iluminación ambiental, pueden usarse un grado de protección inmediatamente superior o inferior al indicado en la tabla
- La expresión metales pesados abarca los aceros y sus aleaciones, el cobre y sus aleaciones, etc.
- Las zonas sombreadas corresponden a procedimientos de soldadura que no se utilizan en la práctica habitual.
- 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.