

Prospetto II - Numeri di graduazione¹⁾ per saldatura a gas e saldo-brasatura

Lavoro	q = portata di ossigeno, in litri per ora			
	q ≤ 70	70 < q ≤ 200	200 < q ≤ 800	q > 800
Saldatura e saldo-brasatura dei metalli pesanti ²⁾	4	5	6	7
Saldatura con flussi emissivi (in particolare metalli leggeri)	4a	5a	6a	7a

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.

1.2. Numeri di graduazione da utilizzare in ossitaglio

I numeri di graduazione da utilizzare in ossitaglio seguendo un tracciato sul pezzo in lavorazione sono forniti nel prospetto III.

Prospetto III - Numeri di graduazione¹⁾ per ossitaglio

Lavoro	q = portata di ossigeno, in litri per ora		
	900 ≤ q ≤ 2 000	2 000 < q ≤ 4 000	4 000 < q ≤ 8 000
Ossitaglio	5	6	7

1) Secondo le condizioni d'uso possono essere impiegati il numero di graduazione immediatamente superiore o il numero di graduazione immediatamente inferiore.

1.3. Numeri di graduazione da utilizzare per il taglio al plasma a getto

I numeri di graduazione da utilizzare per il taglio al plasma a getto seguendo un tracciato sul pezzo in lavorazione sono forniti nel prospetto IV.

1.4. Numeri di graduazione da utilizzare per la saldatura o per il taglio al plasma ad arco elettrico

I numeri di graduazione da utilizzare per la saldatura o per il taglio ad arco elettrico sono forniti nel prospetto IV. Le abbreviazioni seguenti sono utilizzate conformemente alla ISO 4063:

- la sigla MIG corrisponde alla saldatura ad arco sotto protezione di un gas inerte;
- la sigla MAG corrisponde alla saldatura ad arco sotto protezione di un gas non inerte;