

ATELIER SOUDURE

Extrait gratuit : Fiches de réglages : soudure à l'arc (MMA)

Intensité par type et diamètre d'électrode, électrode par épaisseur et par position, polarité, réglages selon le métal, chacune avec le tableau du fabricant dont la valeur est tirée.

Quelques pages tirées de la version complète. Gratuit, sans inscription.

Extrait gratuit : régler l'intensité d'une électrode rutile

Ce que contient cet extrait

Une page tirée des fiches de réglages MMA : l'intensité des électrodes rutilles (E6013) selon trois fabricants, et la méthode de réglage. La version complète couvre aussi les basiques, les cellulosiques, l'inox, la fonte, la polarité de chaque électrode, le hot start et l'arc force, l'étuvage et le diagnostic des défauts.

Ces plages sont des points de départ : faites toujours un essai sur une chute du même métal et de la même épaisseur, et vérifiez le facteur de marche de votre poste (le temps de soudure possible sur un cycle de 10 minutes à 40 °C, indiqué sur sa plaque).

Intensité des électrodes rutilles par diamètre

Diamètre	ESAB OK 46.00	Böhler Q E 6013 RC	Hobart 447A (optimum)	Source
2,0 mm	50 à 80 A	40 à 60 A	non publié	Fiches ESAB OK 46.00 ; voestalpine Q E 6013 RC (12/2025)
2,5 mm	60 à 100 A	60 à 100 A	non publié	Fiches ESAB OK 46.00 ; voestalpine Q E 6013 RC
3,2 mm	80 à 150 A	90 à 140 A	100 A	Fiches ESAB OK 46.00 ; voestalpine Q E 6013 RC ; Hobart 447A
4,0 mm	100 à 230 A	150 à 190 A	150 A	Fiches ESAB OK 46.00 ; voestalpine Q E 6013 RC ; Hobart 447A

Hobart conseille de réduire l'intensité de 15 % hors de la position à plat (fiche 447A). Miller conseille de corriger par pas de 5 à 10 A.

La méthode

1. Lisez la classification sur la boîte et réglez la polarité qu'elle indique.
2. Affichez l'intensité au milieu de la plage du fabricant.
3. Soudez 5 à 10 cm sur une chute. Cordon étroit et bombé : montez l'intensité. Cordon large et plat, projections, caniveaux : baissez-la (Hobart, Examples of good and bad stick welds).
4. Gardez un arc court, de l'ordre du diamètre de l'électrode (Hobart, Basic stick welding electrode technique).

Sources (consultées le 08/10/2026)

- ESAB, fiche technique OK 46.00 :
<https://documents.klium.be/fb3e314e-797b-4210-8717-81c3fc4e965f/nl/technische-fiche-esab-ok46-00-46002532>
- voestalpine Böhler Welding, BÖHLER Q E 6013 RC :
<https://weldingshop.voestalpine.com/DE/en/documents/download/RGF0YXNoZWV0X0JPSExFUI9RX0VfNjAxM1>
- Hobart Brothers, fiche 447A :
<https://www.hobartbrothers.com/wp-content/uploads/hobart-catalog/datasheets/Hobart447A.pdf>
- Hobart Brothers, Examples of good and bad stick welds :

<https://www.hobartbrothers.com/resources/technical-guides/helpful-hints-basic-welding/examples-of-good-and-ba>

- Hobart Brothers, Basic stick welding – electrode technique :
<https://www.hobartbrothers.com/resources/technical-guides/helpful-hints-basic-welding/basic-stick-welding-electr>
- Miller Electric, Five steps to improving your stick welding technique :
<https://www.millerwelds.com/en-us/resources/knowledge-hub/stick-welding/five-steps-to-improving-your-stick-wel>

La version complète

Fiches de réglages : soudure à l'arc (MMA), 4,90 € TTC, paiement unique.

- Intensités par électrode et diamètre, tableau source à chaque valeur
- Choix de l'électrode selon l'épaisseur, la position et le métal
- Polarité, amorçage, arc-force et anti-collage
- Diagnostic : quel réglage corriger selon le défaut

Détail et conditions de vente : atelier-soudure.fr/boutique/fiches-reglages-soudure-arc/