

Intensità corrente in Ampère

Arco con elettrodi rivestiti
MIG su metalli pesanti
MIG su leghe leggere
TIG per metalli e leghe
MAG
Taglio ad aria - arco
Taglio al plasma
Saldatura ad arco

Scala di intensità filtro da utilizzare

| | | | | | | | |
|-----|----|----|----|----|----|----|----|
| 750 | | | | | | | |
| 650 | 14 | 14 | 15 | 16 | | | 15 |
| 600 | | | | | | 15 | |
| 550 | | | | | | | |
| 500 | 13 | 13 | 14 | 14 | | 14 | |
| 450 | | | | | | | |
| 400 | | | | | | | |
| 350 | 12 | 12 | 13 | 13 | 14 | 13 | 14 |
| 300 | | | | | | | |
| 275 | | | | | | | |
| 250 | 12 | 12 | 12 | 13 | 13 | 12 | 13 |
| 225 | | | | | | | |
| 200 | | | | | | 11 | |
| 150 | 11 | 11 | 11 | 12 | 12 | 10 | 11 |
| 125 | | | | | | | |
| 100 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 11 | 12 |
| 80 | | | | | | | |
| 60 | 10 | 10 | 10 | 10 | 11 | | 11 |
| 40 | | | | | | | |
| 30 | 9 | | | | 10 | | 10 |
| 20 | | | | | | | |
| 15 | | | | | 9 | | 9 |
| 10 | | | | | | | 8 |
| 5 | | | | | | | 7 |
| 2,5 | | | | | | | 6 |
| 1 | | | | | | | 5 |
| 0,5 | | | | | | | 4 |

q = portata di acetilene, in litri per ora

Saldatura a gas
saldo-brasatura
ossitaglio

| | | | |
|---|---|-----|-----|
| q > 800 | 7 | | |
| 200 < q < 800 | 6 | | |
| 70 < q < 200 | 5 | | |
| q < 70 | 4 | 3-4 | |
| q = portata di ossigeno, in litri per ora | | | |
| 4000 < q < 8000 | | | 7 |
| 2000 < q < 4000 | | | 6 |
| 900 < q < 2000 | | | 4-5 |

Dispositivi di protezione suggeriti:

| | Dispositivi | Filtri |
|----------------|---|--------|
| Arco elettrico | Maschera con supporto a caschetto o a mano | 10-16 |
| Taglio | Occhiali da saldatore, schermo, maschera a casco o a mano | 4-7 |
| Brasatura | Occhiali da saldatore, schermo, maschera a casco o a mano | 4-7 |
| | Occhiali da saldatore | 3-4 |