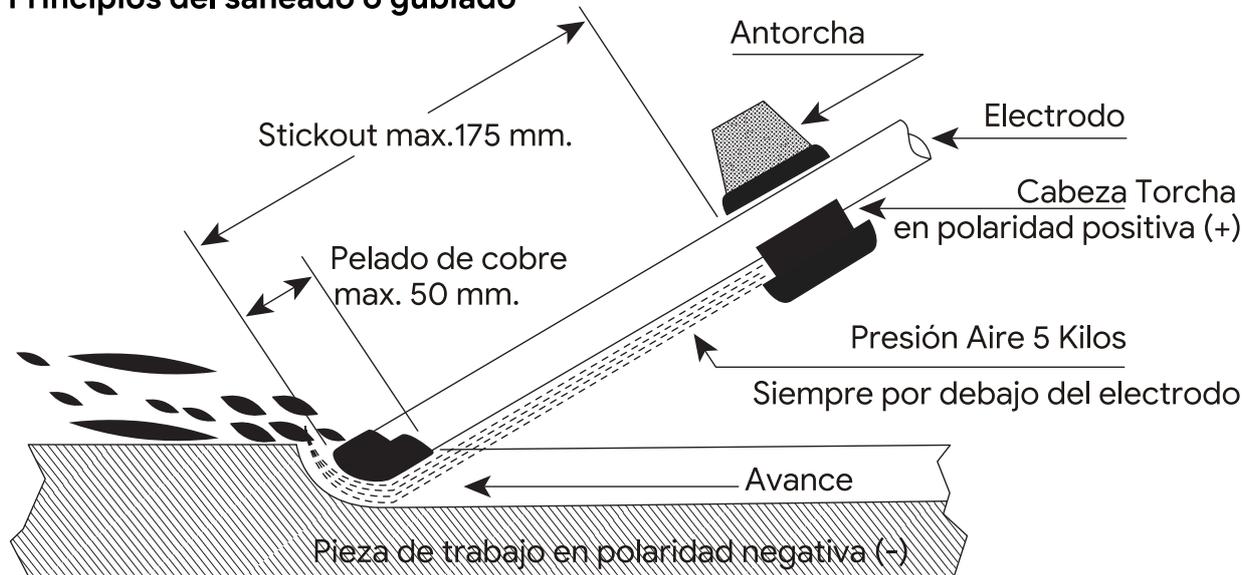


Los electrodos de grafito se emplean en mediante el proceso de arco-aire para: Gubiar, Cortar, Biselar, Perforar o Remover diversos metales.

Principalmente sirve para aplicar en materiales como acero inoxidable, acero al carbono, aleaciones, fundición gris, maleables, cobres, aluminios o aleaciones de níquel.



## Principios del saneado o gubiado



- \* En el proceso se forma un arco eléctrico abierto entre el electrodo y la pieza, y un chorro de aire a presión empuja el material fundido por efecto del arco.
- \* La presión del aire suele variar entre 60-100 psig (4-7 bares).
- \* Stickout: corresponde al fusible o distancia creada sobre el electrodo de grafito entre el punto de contacto de masa y el contacto del electrodo con la mordaza de la antorcha.
- \* Pelado de cobre: se llama a la superficie periférica de grafito que a causa de la intensidad del arco y ángulo de trabajo queda sin recubrimiento de cobre.

## Rangos de corrientes recomendadas a aplicar y medidas estándar:

Diámetro electrodo de grafito		Electrodos de continua Conectar a DCEP (+)		Electrodos de alterna AC Conectar a transformador		Electrodo de alterna AC Conectar a DCEN (-)	
Pulgadas Inch.	Milímetros mm.	Amperes Mínimos	Amperes Máximos	Amperes Mínimos	Amperes Máximos	Amperes Mínimos	Amperes Máximos
1/8	3,2	130	180				
5/32	4,0	150	200				
3/16	4,8	200	250	200	250	150	180
1/4	6,4	300	400	300	400	200	250
5/16	7,9	350	450				
3/8	9,5	450	600	350	450	300	400
1/2	12,7	800	1.000				
5/8	15,9	1.000	1.250				
3/4	19,1	1.250	1.600				
1	25,4	1.600	2.200				
3/16x63/64	5x20x355	500	550				
15/64x25/32	6x20x355	550	600				