

TABELA PARA ESCOLHA DE POSIÇÕES

	A	B	C	D	E	F	G	H	ÁREA MIN. RECOMENDADA (mm ²) acima de 200	RUG. (um)	GAP (mm)		RENDIM. mm ³ /min
											SUCÇÃO	PRESSÃO	
100									200	19	0,4	0,5	700
50									200	12	0,2	0,35	300
30									100	11	0,18	0,23	100
20									70	9,5	0,13	0,16	60
15									50	8	0,1	0,13	40
10									25*	6	0,07	0,10	12
5									0-5*	2	0,04	0,06	7
2									0-5*	1,2	0,03	0,04	3

* AS POSIÇÕES 2, 5 e 10, SÃO CONSIDERADAS DE ACABAMENTO OU PARA ÁREAS PEQUENAS.

NOTAS: A LINHA GROSSA A 45º INDICA AS POSIÇÕES BÁSICAS PARA UM DESGASTE MÍNIMO E BOA VELOCIDADE DE EROSIÃO. A DIREITA DA LINHA (EXEMPLO 100B), OBTÉMOS UMA VELOCIDADE MAIOR DE EROSIÃO E MAIOR DESGASTE DO ELETRODO.

À ESQUERDA DA LINHA (EXEMPLO 30A), TEMOS MENOR DESGASTE DE ELETRODO, PORÉM, TAMBÉM UMA VELOCIDADE DE EROSIÃO MENOR DO QUE A BÁSICA.

OBS.: PARA ÁREAS MAIORES, AS VELOCIDADES DE EROSIÃO AUMENTAM.