

GUIA DE NÚMERO DE LENTES PARA SOLDAGEM E CORTE DE ACORDO COM ANSI Z49.1:2012

LEADRO FERREIRA
LUIZ GIMENES

E-mail: inspetor@infosolda.com.br

E-mail: gimenes@infosolda.com.br



Figura 1. Lentes e óculos e mascaras para soldagem

Fontes: <http://www.buy.com/th/lightweight-welding-helmet.html>
<http://www.buy.com/th/lightweight-welding-helmet.html>
<http://www.aspli.com/products/26/iles-welding-lens-shade-11>
<http://www.publishing-expert.com/b2b/newspaper/6/>

OBJETIVO

Este guia visa suprir as necessidades identificadas devido ao recente questionamento sobre o tipo ideal de

lente a ser utilizado nos processos de soldagem e corte.

Tabela 1 - Número de lentes para soldagem e corte

Operação	Diâmetro do Eletrodo (mm)	Corrente de Arco (A)	Número Mínimo de lente	Número de lente sugerido para conforto
SMAW - ER	$\varnothing < 2,4$	$I < 60$	7	-
	$2,4 > \varnothing < 4,0$	$60 > I < 160$	8	10
	$4,0 > \varnothing < 6,4$	$160 > I < 250$	10	12
	$\varnothing > 6,4$	$250 > I < 550$	11	14
GMAW – MIG/MAG FCAW – Arame tubular	-	$I < 60$	7	-
		$60 > I < 160$	10	11
		$160 > I < 250$	10	12
		$250 > I < 500$	10	14
GTAW - TIG	-	$I < 50$	8	10
		$50 > I < 150$	8	12
		$150 > I < 500$	10	14
Corte com Eletrodo Grafite (CAC-A) Leve Pesado	-	$I < 500$	10	12
		$I < 500$	10	12
		$500 > I < 1000$	11	14
Soldagem por Plasma - PAW	-	$I < 20$	6	6 a 8
		$20 > I < 100$	8	10
		$100 > I < 400$	10	12
		$400 > I < 800$	11	14
Corte por Plasma - PAC	-	$I < 20$	4	4
		$20 > I < 40$	5	5
		$40 > I < 60$	6	6
		$60 > I < 80$	8	8
		$80 > I < 300$	8	9
		$300 > I < 400$	9	12
Brasagem com Maçarico - TB	-	-	-	3 a 4
				2
Soldagem com Maçarico - TS	-	-	-	2
Soldagem com Eletrodo de Grafite - CAW	-	-	-	14
	Espessura da chapa		Número de lente sugerido para conforto	
	Polegada	mm		
Soldagem Oxi-combustível (OFW) Leve Média Pesada	Abaixo de 1/8	Abaixo de 3	4 ou 5	
	1/8 até 1/2	3 até 13	5 ou 6	
	Acima de 1/2	Acima de 13	6 ou 8	
Oxicorte (OC) Leve Média Pesada	Abaixo de 1	Abaixo de 25	3 ou 4	
	1 até 6	25 até 150	4 ou 5	
	Acima de 6	Acima de 150	5 ou 6	