

## TIG

Argon gas wolfram booglassen korte illustraties.

Kopergravure wolfram booglassen (TIG), ook bekend als TIG-lassen (TIG) lassen TIG-lassen, het gebruik van niet-verbruikbare wolfram elektrode lassen productie. Laskap gas aan de regionale luchtvervuiling (meestal een inert gas, zoals argon), meestal gebruikt om het metaal te vullen, maar sommige worden genoemd self-lassen, solderen, te beschermen mag u het niet nodig. Constante stroom voeding produceert lasenergie, de boog van een sterk geïoniseerd gas plasma metaaldamp en bekend uit de kolommen.

Handmatig gas wolfram lassen wordt algemeen beschouwd als de moeilijkste van alle lasprocessen gebruikt in de industrie. Laswerkzaamheden moeten kort omdat de lengte zeer voorzichtig en vaardigheden om contact tussen de elektrode en het werkstuk te voorkomen.

Een andere manier om de boog te starten is "vanaf nul te beginnen." Het begrijpen van de kracht van de werkende elektrode is een vlamboog, net als SMAW ("stick") lassen. Echter, vanaf nul, kan leiden tot verontreiniging van de las en de elektrode. Sommige lassen te noemen "aanraking start" of "lift" arc model, waarbij de apparatuur vermindert de elektrode slechts enkele volts, stroombegrenzing en een of twee versterkers (veel kleiner dan de grenswaarde, resulterend in de overdracht verontreiniging van metalen en lassen of elektrode). Wanneer de test lasapparatuur, de vonk kwam van het elektrode-oppervlak, het onmiddellijk zal (op de microseconde) toename van de macht, de vonk in een gebogen raakte de boog, de lastoorts in een kleine cirkel beweegt een pool van las, de grootte hangt af van de huidige omvang van de elektrode grootte. Exploitanten verder scheiding tussen de elektrode en het werkstuk te houden en vervolgens de toorts iets terug gekanteld naar achteren ongeveer 15 graden van verticaal. Vul het metalen bad om handmatig toe te voegen de voorkant omdat het noodzakelijk is. Vaak is het ontwikkelen van een snelle beweging van de lastoorts (begin bad), en schakelen tussen technologie toe te voegen lastoevoegmateriaal. Elke elektrode badvuller voortgang verwijdering van de nagel, maar niet uit de schermgas om oxidatie van het soldeer oppervlak en verontreiniging te voorkomen. Lage smeltemperatuur metalen zoals aluminium, het invullen van formulieren staaf, eisen dat zij het op een afstand te houden van de boog, het handhaven van de schermgas. Als er te dicht bij de boog gehouden, sticks te vullen kan worden gesmolten, kun je spelen met het smeltbad. Zoals het soldeer bij voltooiing wordt het boogstroom vaak geleidelijk verkleind en daarmee consolideren krater lassen scheuren en de krater de vorming van de las aan het einde te voorkomen.