

TIG

טונגסטן ארגון גז ריתוך איורים קצרים.

תהליך ריתוך קשת (TIG) הידוע גם בשם ריתוך טונגסטן גז אינרטי (GTAW) נחשבת טונגסטן קשת ריתוך תחריט גז מגן כדי להגן על זיהום האוויר ריתוך. טונגסטן השימוש הלא מתכלים ייצור ריתוך אלקטרודה, TIG ריתוך משמש בדרך כלל כדי למלא את המתכת, אבל חלק נקראים עצמית, (באזור) בדרך כלל גז אינרטי כגון ארגון אספקת חשמל קבועה הנוכחי מייצר אנרגיה ריתוך, שהיא קשת של גז מיונן. צריך את זה ריתוך, הלחמה, לא ביותר פלזמה מתכת אדי הידוע מן העמודים.

רתך. גז ידני טונגסטן ריתוך קשת נחשבת בדרך כלל הקשה ביותר של כל תהליכי ריתוך המשמשים בתעשייה קשת צריך להיות קצר, כי אורך, זהיר מאוד הכישורים הדרושים על מנת למנוע מגע בין האלקטרודה ואת לחומר.

הבנת כוחה של האלקטרודה העבודה היא להכות קשת, בדיוק. "דרך נוספת להפעיל את קשת הוא "מתחיל מאפס ציוד. עם זאת, מתחיל מאפס, יכולים לגרום לזיהום של ריתוך לבין האלקטרודה. מקל") ריתוך") SMAW כמו האלקטרודה של רק כמה ריתוך כמה יכול להיקרא "מגע התחל" או "להרים" מודל קשת, שם ציוד מפחיתה את זיהום על ידי בהרבה מהגבול, וכתוצאה מכך העברת וולטים אחדים, המגבלה הנוכחית אחד או 2 אמפר (קטן ציוד ריתוך הבדיקה, היה הניצוץ פני האלקטרודה, זה יהיה באופן מיידי (בתוך כאשר. (מתכות או ריתוך אלקטרודה ליצור מאגר של עיגול קטן מיקרו שניות) הגדלת כוח, ניצוץ מקומר פגע קשת, הלפיד ריתוך בעוד כמה מהלכים מפעילי ממשיכים לשמור על הפרדה בין האלקטרודה ואת. ריתוך, גודלו תלוי בגודל הנוכחי של גודל האלקטרודה מלאו אמבט מתכת כדי להוסיף באופן ידני לפני כי. לחומר, ואז חזרה לפיד מעט מוטה לאחור על 15 מעלות אנכי לעיתים קרובות לפתח תנועה מהירה של הלפיד ריתוך (אמבטיה מוקדמת), וכן לעבור בין הטכנולוגיה. זה הכרחי כל אמבטיה האלקטרודה מילוי התקדמות הסרת הציפורן, אבל לא להסיר את הגז מגן על מנת. הוספת מתכת מילוי טמפרטורת התכה נמוכה מתכות כגון אלומיניום, מוט מילוי הטופס. למנוע חמצון של פני השטח זיהום הלחמה ו אם החזיק קרוב מדי לחרטום, מקלות למלא ניתן נמס. המחייב מפעילי לשמור מרחק מן הקשת, שמירה על גז מגן הלחמה הקרוב לסיום, הנוכחית קשת מצטמצם בדרך כלל בהדרגה, וכך. כמו. אתה יכול לשחק עם בריכה לרתך ריתוך סדקים המכתש, כדי למנוע היווצרות של ריתוך בסוף לאחד את.