

GTAW

GTAWは、ガス・タングステン・アーク溶接から短絡されています。

また、タングステン不活性ガス（TIG）溶接と呼ばれるガス・タングステン・アーク溶接（GTAW）は、アークです。

溶接を生成する非消耗タングステン電極を使用して溶接工程。ザ

溶接領域はシールドガス（通常は不活性で大気汚染から保護されている

いくつかの溶接は、として知られているものの、アルゴンなどのガス）、および溶加材は、通常、使用されます

自生溶接は、それを必要としません。定電流溶接電源は、生成されます

高度に電離したガスと金属のカラムを介してアークを越えて行われているエネルギー蒸気がプラズマとして知られています。

GTAWは、最も一般的にステンレス鋼や非鉄金属の薄い部分を溶接するために使用されます

アルミニウム、マグネシウム、銅合金など。プロセスは演算子より大きいを付与

このようなシールド金属アーク溶接やガスなどの競合するプロセスよりも溶接を制御

より強く、より高品質の溶接を可能にする金属アーク溶接。しかし、GTAWは、

比較的複雑化し、マスターするのが難しい、さらに、それはかなりです。

他のほとんどの溶接技術よりも遅い。関連するプロセス、プラズマアーク溶接は、使用されます

わずかに異なる溶接トーチは、より焦点を絞った溶接アークを作成し、その結果はしばしばあるので

自動化。

タングステン電極は、ガス・タングステン・アーク溶接における最良の選択です。