

TIG

アルゴンガス・タングステン・アーク溶接短いイラスト。

また、タングステン不活性ガス溶接 (TIG) 溶接プロセスの TIG アーク溶接は、非消耗タングステン溶接電極の生産を使用するとして知られている銅版画タングステンアーク溶接 (GTAW)、溶接シールドガスは、一般的に金属を埋めるために使用され、地域の大気汚染 (通常はアルゴンなどの不活性ガス) を保護するために、いくつかは、半田付け、自己溶接と呼ばれ、それを必要としない。定電流源の溶接電源は、列を介して既知の高度にイオン化ガスとプラズマ金属蒸気のアークであるエネルギーを生成します。

手動ガス・タングステン・アーク溶接は、一般的に業界で使用されるすべての溶接プロセスの中でも最も難しいと考えられている。電極とワーク間の接触を避けるために、長さは、非常に慎重とスキルが必要なので、アーク溶接機は、短くする必要があります。

アークを開始する別の方法は、"ゼロから始める"です。作用電極の力を理解することは、アークを打つだけ SMAW ("スティック") 溶接のようになります。しかし、ゼロから始める、溶接電極の汚染につながる可能性があります。いくつかの溶接装置は、転送の結果、"タッチスタート"または "リフト"アークモデルでは、機器がわずかに数ボルトの電極を低減し、電流制限、および 1 つまたは 2 つのアンプを (限界よりもはるかに小さい呼び出すことができます。金属および溶接または電極) による汚染。テスト溶接装置は、火花が電極表面から来たとき、それは電力の増加 (マイクロ秒以内に) すぐになり、アーチ型のスパークは小円の動きでアークは、溶接トーチを打つ溶接のブールを作成し、その大きさは、電極の大きさの現在のサイズに依存します。演算子は、電極と部品番号をわずかに後方へ垂直から後方に約 15 度傾斜してトーチとの間の分離を維持し続けています。それが必要であるため、手動でフロントを追加するには、金属浴をご記入ください。頻繁に溶接トーチ (早期バス) の急速な動きを開発し、溶加材を加える技術を切り替えることができます。各電極槽は、進行中の爪の撤退を充填しますが、はんだや汚染表面の酸化を避けるためにガスシールドを削除することはありません。例えば、アルミニウム、フォームスティックが完了すると、オペレータがガス無しを維持し、アークからの距離を保つために必要とするなどの金属の低融解温度。あまりにも弓に近い保持していた場合、棒の塗りつぶし溶融させることができるには、溶接ブールで遊ぶことができます。どのような結論に近いはんだでは、アーク電流は、多くの場合、徐々に削減され、その結果、はんだのクレーターを統合し、最後に形成はんだを避けるために、クレーターをクラック。