

TIG

آرگون قوس گاز تنگستن در تصاویر جوشکاری کوتاه

فرآیند (TIG)، همچنین به عنوان تنگستن جوشکاری گاز خنثی (GTAW) مس حاکای قوس تنگستن جوشکاری غیر مصرفی تنگستن تولید شناخته می شود جوشکاری قوس الکتریکی، استفاده از جوش الکترود TIG جوشکاری آرگون، به طور معمول استفاده گاز سپر برای محافظت از آلودگی هوا در منطقه (معمولا گاز خنثی مانند جوشکاری ثابت منبع از آنها به نام خود جوش، لحیم کاری، به آن نیاز نیست می شود برای پر کردن این فلز است، اما برخی تغذیه جریان تولید انرژی جوشکاری، است که بسیار پلاسما به گاز یونیزه فلز بخار قوس الکتریکی و شناخته شده را از بستون.

کتابچه راهنمای جوشکاری قوس گاز تنگستن در نظر گرفته شده است به طور کلی سخت ترین فرآیندهای جوشکاری جوشکاری قوس باید کوتاه به دلیل طول، بسیار محتاط و مهارت های لازم برای مورد استفاده در صنعت است جلوگیری از تماس بین الکترود و قطعه کار است.

درک قدرت از الکترود کار، اعصاب کمان، فقط به راه دیگر برای شروع قوس الکتریکی است که "با شروع از ابتدا از برخی با این حال، با شروع از ابتدا، می تواند منجر به آلودگی جوش و الکترود. چماق ("جوش") SMAW عنوان مدل قوس الکتریکی، که در آن تجهیزات "تجهیزات جوش را می توان به نام "لمسی دکمه های شروع" و یا "آسانسور محدودیت های فعلی و یک یا دو آمپر (بسیار کمتر از حد، منجر به انتقال الکترود تنها چند ولت را کاهش می دهد، که تست تجهیزات جوشکاری، از سطح الکترود جرقه آمد، بلافاصله زمانی (آلودگی با فلزات و جوشکاری و الکترود دایره کوچک رسید میکروثانیه) افزایش در قدرت، جرقه در قوسی قوس، مشعل جوشکاری در یک حرکت (ظرف اپراتورها همچنان به حفظ جدایی بین ایجاد حوضچه جوش، اندازه آن بستگی به اندازه فعلی اندازه الکترود است پر کردن حمام فلز. الکترود و قطعه کار، و سپس پشت مشعل کمی در حدود 15 درجه از عمودی به عقب کج شده است اغلب یک حرکت سریع از مشعل جوشکاری (حمام اوایل)، به صورت دستی به اضافه کردن جلو به دلیل لازم است هر الکترود حمام پرکننده پیشرفت حذف ناخن، اما از گاز سپر توسعه و سوئیچ بین تکنولوژی اضافه کردن فلز پرکننده فلزات دمای ذوب پایین مانند آلومینیوم، حذف شده را برای جلوگیری از اکسیداسیون از سطح لحیم کاری و آلودگی اگر برگزار شد بیش از حد نزدیک به شکل میله پرکننده، نیاز اپراتورها برای حفظ فاصله از تعظیم، حفظ گاز محافظ عنوان لحیم کاری نزدیک به اتمام، به تعظیم، چوب پر می شود ذوب، شما می توانید با حوضچه مذاب را بازی کند باید به تدریج و در نتیجه تحکیم دهانه ترک جوش و دهانه برای جریان قوس الکتریکی است که اغلب کاهش می تشکیل جوش در پایان جلوگیری از