

TIG

Argonem wolframu spawania łukowego krótkie ilustracji.

Grawerowanie wolfram Miedź spawania łukowego (GTAW), znany także jako TIG spawania gazowego (TIG) proces TIG do spawania łukowego, korzystanie z nie-zużywający wolframowe produkcji elektrod. Tarcza spawalnicza gaz do ochrony regionalnego zanieczyszczenia powietrza (najczęściej gaz obojętny np. argon), zazwyczaj w celu wypełnienia metal, ale niektórzy są powołani do samo-spawanie, lutowanie, nie potrzebujesz. Stały prąd zasilania wytwarza energię spawania, który jest łuk z wysoce zjonizowanego gazu plazmowego w postaci pary i znany z kolumn.

Podręcznik wolfram gaz spawania łukowego jest powszechnie uważany za najtrudniejszy z wszystkich procesów spawalniczych stosowanych w przemyśle. Spawacz łuk powinien być krótki, ponieważ długość, bardzo ostrożny i umiejętności konieczne w celu uniknięcia kontaktu pomiędzy elektrodą a obrabianym przedmiotem.

Inny sposób rozpoczęcia łuku jest "od zera". Zrozumienie siły elektrody roboczej jest uderzać łuk, podobnie jak SMAW ("kij") spawania. Jednakże, począwszy od podstaw, może prowadzić do zanieczyszczenia spoiny i elektrody. Niektóre urządzenia spawalnicze można nazwać "touch Start" lub "dźwig" modelu łuku, gdzie sprzęt zmniejsza elektrody z zaledwie kilku woltów, aktualny limit oraz jednego lub dwóch wzmacniaczy (znacznie mniejsza niż limit, o przejściu zanieczyszczenie metalami i spawanie oraz elektrody). Kiedy sprzęt spawalniczy test, iskra pochodziła z powierzchni elektrody, natychmiast (w mikrosekundach) wzrost mocy, iskra w łukowaty uderzył w łuk, palnikiem spawalniczym w niewielkich ruchów okręgu utworzyć pulę spoiny, jej wielkość zależy od bieżącego rozmiaru wielkości elektrody. Operatorzy nadal utrzymywać odległość między elektrodą a obrabianym, a następnie z powrotem latarka lekko przechylony do tyłu o 15 stopni od pionu. Wypełnij kąpiel metalowej ręcznie dodać przodu ponieważ jest to konieczne. Często rozwijają gwałtowny ruch uchwytu spawalniczego ust wcześniej wanna), i przełączać się między technologią dodawania spoiwa. Każda kąpiel elektroda wypełniacz usunięcie postęp paznokci, ale nie usuwa się z gazu tarczy aby zapobiec utlenianiu lutowania powierzchni i zanieczyszczenia. Niskie temperatury topienia metali takich jak aluminium, pręt wypełniający formę, operatorzy muszą zachować odległość od dziobu, utrzymując gazu osłonowego. Jeśli odbywa się zbyt blisko dziobu, kije wypełnić można stopić, można grać z jeziorka. Jako spoiwa bliskie ukończenia, prąd łuku jest często zmniejszana stopniowo, a tym samym skonsolidowanie pęknięć spawalniczych kraterów i krater, aby uniknąć powstawania spoiny na końcu.