

TIG

Argón plynové volfrámové oblúkové zvaranie krátke ilustrácií.

Mědiryt volfrámové oblúkové zvaranie (GTAW), tiež známy ako zvaranie volfrámovou inertného plynu (TIG), zvaranie TIG zvaranie oblúkom, použitie non-taviace elektródu volfrámu zvaračské práce. Zvaračský štít plynu k ochrane regionálneho znečistenia ovzdušia (obvykle inertný plyn, ako je argón), typicky sa používa na vyplnenie kov, ale niektoré z nich sú takzvaný self-zvaranie, spájkovanie, nie je potreba. Konštantný prúd napájanie vyrába zvaracie energie, čo je oblúk z vysoko ionizovaného plynu plazmové kovové pary a známe z iných stĺpcov.

Ručné Plynové volfrámové oblúkové zvaranie je všeobecne považovaný za najťažší zo všetkých zvaracích procesov používaných v priemysle. Oblúková zvaračka by mali byť krátke, pretože dlhý, veľmi opatrný a zručnosti potrebné pre zamedzenie kontaktu medzi elektródou a obrobkom.

Ďalším spôsobom, ako začať oblúk je "od nuly". Pochopenie silu pracovnej elektródy je udržieť oblúk, rovnako ako SMAW ("hokejka") zvaraní. Avšak, začínať od nuly, môže viesť ku kontaminácii zvaru a elektródou. Niektoré zvaranie môže byť nazývaný "Kliknite na tlačidlo Štart" alebo "výťahom" oblúku model, v ktorom zariadenie znižuje elektródu len niekoľko voltov, aktuálne limit a jeden alebo dva zosilňovače v oveľa menšie, než je limit, o prevode kontaminácie kovov a zvaranie alebo elektródy). Pri teste zvaranie, iskra prišiel z povrchu elektródy, bude to okamžite (v rámci mikrosekúnd) zvýšenie výkonu, iskra v klenutý oblúk, narazí na zvarací horák v malom kruhu sa pohybuje k vytvoreniu skupiny zvaru, jeho veľkosť je závislá na aktuálnej veľkosti elektródy veľkosti. Prevádzkovatelia naďalej udržiavať vzdialenosť medzi elektródou a obrobkom, potom horák znovu mierne naklonenou dozadu o 15 stupňov od zvislej. Naplňte kovové vane ručne pridať front, pretože je to nevyhnutné. Často vyvinúť rýchly pohyb horáka (čoskoro vaňa), a prepínať medzi technológiami pridanie výplňový kov. Každá elektróda kúpele výplň postup odstránenia nechtu, ale nebola z plynu štít, aby sa zabránilo oxidácii povrchu spájky a znečistenia. Nízke teploty topenia kovov ako je hliník, Form Filler tyč, vyžadujúce, aby operátori udržať si odstup od provy, zachovanie ochranného plynu. Ak sú príliš blízko k prove, palice výplne môže byť roztavený, môžete si hrať s tavného kúpeľa. Vzhľadom k tomu, spájky blízko dokončenia, je oblúk prúdu často postupne znižovaná, a tým upevniť trhliny kráter zvaranie a kráter, aby sa zabránilo vzniku zvaru na konci.