

## TIG

Argon gaz tungsten ark kaynağı kısa illüstrasyonlar.

Ayrıca tungsten asal gaz kaynağı (TIG) kaynak işlemi TIG ark kaynağı, sigara tüketim tungsten kaynak elektrodu üretiminde kullanımı olarak bilinen bakır işlemeciliği tungsten ark kaynağı (GTAW). Bölgesel hava genellikle metal doldurmak için kullanılan kirliliği (genellikle Argon gibi inert gaz), fakat bazı kendini kaynak denir, lehim, korumak için Kaynak kalkan gazı gerekmez. Sabit akım güç kaynağı, yüksek iyonize gaz plazma metal buharı arki ve sütunları bilinen kaynak enerji üretir.

Manuel gaz tungsten ark kaynağı, genellikle sanayide kullanılan tüm kaynak prosesleri en zor kabul edilir. Gerekli olan uzunluk, çok dikkatli ve becerileri elektrot ile iş parçası arasında temastan kaçınmak, çünkü Ark Kaynakçısı kısa olmalıdır.

Ark başlatmak için başka bir yolu "sıfırdan başlamak" dir. Çalışan elektrot gücünü anlamak, bir yay grev sadece SMAW ("sopa") kaynak gibidir. Ancak, sıfırdan başlamak, kaynak ve elektrot kirlenmesine yol açabilir. Bazı kaynak ekipmanı transfer sonuçları "dokunmatik başlangıç" veya "lift" yay modeli, ekipman sadece birkaç volt elektrodu düşürür, akım limiti ve bir veya iki amper (sınırı çok daha küçük denebilecek metaller ve kaynak veya elektrod) ile kirlenme. Test kaynak ekipmanı, kıvılcım elektrot yüzeyinden geldiğinde, güç artışı (mikrosaniye içinde) hemen olacak, kemerli bir kıvılcımı küçük bir daire hamlede ark, kaynak meşale isabet Kaynağın bir havuz oluşturmak, büyüklüğü elektrot boyutu mevcut büyüklüğüne bağlıdır. Operatörler elektrot ve iş parçası arasındaki mesafeyi korumak için devam, sonra meşale biraz geriye dikey 15 derece hakkında geriye yatırılabilir. Gerekliğinde, çünkü el ile ön eklemek için metal banyosuna doldurun. Genellikle hamlaçla (erken banyo) hızlı bir hareket geliştirmek ve dolgu malzemesi ilave teknoloji arasında geçiş. Her elektrod banyo dolgu ilerleme tırnak çıkarılması, ancak lehim yüzeyi ve kirlilik oksidasyonu engellemek için kalkan gaz kaldırılmaz. Alüminyum, form doldurucusu çubuk, operatörler koruyucu gaz koruyarak, yay bir mesafe tutmak gerektiren olarak düşük ergime sıcaklığı metaller. Da yay yakın tutulursa, sopa doldurmak eritilebilir, sen kaynak havuzu ile oynayabilirsiniz. Tamamlanmasından yakınında lehim olarak, yay akımı genellikle tedricen azalır ve böylece kraterin kaynaklama çatlaklar birleştirmek ve kraterin sonunda kaynak oluşumunu önlemek için edilir.