

TIG

Аргон газ вольфраму дугового зварювання короткої ілюстрації.

Гравюри на міді вольфраму дугового зварювання (пруток), також відомий як вольфрам інертних газового зварювання (TIG) зварювання TIG зварювання, використання неплавким вольфрамовим електродом зварювального виробництва. Зварювальні захисного газу для захисту регіонального забруднення повітря (як правило, інертним газом, наприклад аргон), як правило, використовуються для заповнення металом, але деякі з них називають себе зварювання, пайки, не потрібно. Постійний струм харчування виробляє зварювання енергії, що дуги сильно іонізованою газової плазми парів металу і відомі з стовпців.

Керівництво газу вольфраму дугового зварювання як правило, вважається найскладнішим з усіх зварювальних процесів, що використовуються в промисловості. Дуги зварник повинен бути коротким, так як довжини, дуже обережно і навички, необхідні, щоб уникнути контакту між електродом і заготівлею.

Ще один спосіб, щоб почати дуга "з нуля". Розуміння влади робочого електрода удар дуги, так само, як SMAW ("палиця") зварювання. Однак, починаючи з нуля, може привести до забруднення шва і електрода. Деякі зварювального устаткування можна назвати "сенсорний початок" або "ліфт" дуга модель, в якій обладнання знижує електрода всього декілька вольт, обмеження струму і один або два підсилювача (набагато менше, ніж межа, в результаті передачі забруднення металу і зварювання або електрод). Коли випробувальне устаткування зварювання, іскри прийшли з поверхні електрода, він буде негайно (протягом мікросекунд) збільшення потужності, іскри в ачорних потрапив в дугу, зварювального пальника в невеликому колу рухається створити пул зварного шва, його розмір залежить від поточного розміру електрод розміром. Оператори продовжують підтримувати відстань між електродом і заготівлею, то факел назад злегка нахилена назад приблизно на 15 градусів від вертикалі. Наповніть ванну металу вручну додати фронт, тому що це необхідно. Часто розвиваються швидкими руху зварювального пальника (на початку ванною), і перемикається між технологія додавання присадочного металу. Кожен електрод наповнювач ванни прогрес видалення нігтя, але не видаляються із захисного газу для запобігання окислення припою поверхні та забруднення навколишнього середовища. Низька температура плавлення металів, таких як алюміній, стрижень заповнювач форм, в яких оператори повинні триматися на відстані від лука, підтримку захисного газу. Якщо проведена дуже близько до носа, палиці заповнити можна розплавити, ви можете грати з зварювальну ванну. Як припаяти наближається до завершення, струму дуги часто знижується поступово, і, отже, зміцнення тріщини кратер зварювання і кратер, щоб уникнути утворення зварного шва в кінці.