

## TIG

Аргон газ вольфрама дуговой сварки короткой иллюстрации.

Медные гравюры вольфрама дуговой сварки (пруток), также известный как вольфрам инертного газа (TIG) сварки, TIG сварки сварочного процесса, использование неплавящимся вольфрамовым электродом сварки производства. Сварка щит, чтобы защитить региональному загрязнению воздуха, газов (как правило, инертным газом, например аргоном), как правило, используются для заполнения металлом, но некоторые из них называется автоматической сварки, сварки, не нуждаются в этом. Постоянный ток сварки питания производит энергию, которая дуги сильно ионизованного газа и паров металла плазмой известны по столбцам.

Руководство газа вольфрама дуговой сварки как правило, считается самым сложным из всех сварочных процессов обычно используются в промышленности. Профессиональный сварщик должен быть кратким, так как длины, очень осторожный и навыки, необходимые для предотвращения контакта между электродом и заготовкой.

Другой способ начать дуга "с нуля". Возьмите из власти рабочего электрода забастовку дуги, так же, как SMAW ("палка") сварки. Однако, начиная с нуля, может привести к загрязнению шва и электрода. Некоторые сварочного оборудования можно назвать "сенсорный старт" или "поднять дугу" модель, в которой оборудование снижает электрода всего несколько вольт, ограничение тока и один или два усилителя (гораздо ниже, чем предел, в результате чего передача металла загрязнения и сварных или электрод). Когда тестирование сварочного оборудования, искры оставил поверхности электрода, он будет немедленно (в течение микросекунд) увеличение мощности, искру в полной дуге попал в дугу, сварочной горелки в узком кругу движется создание сварочной ванны, ее размер зависит от текущего размера электрода размера. Операторы продолжают поддерживать расстояние между электродом и заготовкой, то факел обратна слегка наклонена назад примерно на 15 градусов от вертикали. Заполните ванну металла вручную добавить спереди, потому что это необходимо. Часто развиваться быстро движущихся сварщиков факел (в начале ванна), и переключаться между добавлением технологии металлов наполнителя. Каждый электрод наполнитель ванны стержень вывода прогресс, но он никогда не удаляется из газа щит, чтобы предотвратить окисление поверхности шва и загрязнения окружающей среды. Низкая температура плавления металлов, таких как алюминий, заполнение форм палки, в которых операторы должны поддерживать расстояние от дуги, сохраняя при этом газовая защита. Если проведена слишком близко к дуге, наполнитель стержни можно расплавить, вы можете связаться с сварочной ванны. Как сваривать близится к завершению, ток дуги, часто постепенно снижается, и, таким образом консолидировать кратера шва и кратер трещины, чтобы предотвратить формирование сварного шва в конце.