

## TIG

Argon Wolframgasbogenschweißen kurze Illustrationen.

Kupferstich-Wolfram-Lichtbogenschweißen (WIG), auch als Wolfram-Inertgas-Schweißen (WIG)-Schweißverfahren WIG-Schweißen, die Verwendung von nicht abschmelzenden Wolfram-Schweißelektroden Produktion bekannt. Schweißen Schutzgas zur regionalen Luftverschmutzung (in der Regel ein Edelgas wie Argon), in der Regel verwendet, um das Metall zu füllen, aber einige sind als selbst-Schweißen, Lötten, Schutz brauche es nicht. Konstantstrom-Netzteil erzeugt die Schweißenergie, wodurch der Lichtbogen einer hoch ionisierte Gas-Plasma-Metaldampf, bekannt aus den Spalten.

Manuelle Wolframgasbogenschweißen gilt allgemein als die schwierigste von allen Schweißverfahren in der Industrie verwendet. Lichtbogenschweißgerät sollte kurz sein, da die Länge, sehr vorsichtig und Fähigkeiten, die Kontakt zwischen der Elektrode und dem Werkstück zu vermeiden.

Ein anderer Weg, um den Bogen zu starten, ist "bei Null anfangen." Das Verständnis der Macht der Arbeiterklasse Elektrode schlagen einen Bogen, so wie SMAW ("Stick") Schweißen. Doch von vorne anfangen kann, um eine Verunreinigung der Schweißnaht und der Elektrode führen. Einige Schweißgeräte können "touch start" oder "Lift" Lichtbogen-Modell, in dem das Gerät reduziert die Elektrode von nur wenigen Volt, Strombegrenzung und ein oder zwei Amps (viel kleiner als der Grenzwert genannt werden, was bei der Übertragung Kontamination durch Metalle und Schweißen oder Elektroden). Wenn der Test Schweißgeräte, der Funke von der Elektrodenoberfläche kam, wird es sofort (innerhalb von Mikrosekunden) Erhöhung der Leistung, schlug der Funke in einem gewölbten den Bogen, der Schweißbrenner in einem kleinen Kreis bewegt erstellen Sie einen Pool von Schweiß, seine Größe hängt von der aktuellen Größe der Elektrode Größe. Operatoren weiterhin die Trennung zwischen der Elektrode und dem Werkstück zu halten, dann ist die Taschenlampe wieder leicht nach hinten etwa 15 Grad von der Vertikalen. Füllen Sie das Metallbad manuell hinzufügen die Front, weil es notwendig ist. Entwickeln oft eine schnelle Bewegung des Schweißbrenners (früh Badewanne), und wechseln zwischen Technologie Zugabe von Zusatzwerkstoff. Jede Elektrode Wanneneinlauf Fortschritt des Nagels, aber nicht aus dem Schutzgas entfernt, um Oxidation des Lots Oberfläche und Verschmutzung zu verhindern. Niedrige Schmelztemperatur Metalle wie Aluminium, Form Füllstange, wonach die Betreiber einen Abstand vom Bug zu halten, die Aufrechterhaltung der Schutzgas. Wenn statt zu nahe am Bug, füllen Sticks geschmolzen werden kann, können Sie mit dem Schmelzbad zu spielen. Als das Lot vor der Fertigstellung, wird der Bogenstrom oft allmählich verringert und damit die Konzentration der Krater-Schweißen Risse und der Krater, um die Bildung der Schweißnaht am Ende zu vermeiden.