TIG HF, 2T – bez pulsu			
Materiał	**STAL CZARNA**	**ALUMINIUM**	**ALUMINIUM**
Grubość blachy	**5 mm**	**3 mm**	**3 mm**
Pozycja spawania	pachwina	pachwina	pachwina zewnętrzna (grzbietowa)
Prąd	DC	AC	AC
Gaz przed	ok. 1 sek.	ok. 1 sek.	ok. 1 sek.
Prąd startowy	70 - 80 A	60A	30 - 40A
Czas narastania	powyżej 1 sek.	powyżej 1 sek.	powyżej 1 sek.
Prąd spawania w zależności od Twoich umiejętności	140 - 160 A	140 - 160 A	110 - 130 A
Czas opadania	powyżej 1 sek.	powyżej 1 sek.	powyżej 1 sek.
Prąd wypełnienia	ok 40A	ok 35A	ok 30A
Gaz po	powyżej 7sek	powyżej 7,7 sek.	powyżej 7,7 sek.
Balans AC	-	65 - 75%	65 - 75%
Częstotliwość	-	80 - 120 Hz	80 - 120 Hz
Porcelana	#7	#5	#5
Elektroda	2,4mm + soczewka	2,4mm (złota)	2,4mm (złota)
Przepływ gazu	ok 11 - 12 l/min	ok 9 - 10l/min	ok 9 - 10l/min