TIG HF bez pulsu 2T

Materiał	**FELGA ALUMINIOWA**
Grubość materiału	**5 – 12 mm**
Pozycja spawania	**napawanie**
Prąd	**AC**
Gaz przed	**0,8 sek.**
Prąd startowy	**20 - 30 A**
Czas narastania	**1,5 - 2,0 sek.**
Prąd spawania	**120 - 170A**
Czas opadania	**1,5 - 2,0 sek**
Prąd wygaszania	**20 - 30 A**
Gaz po	**min. 7,6 sek**
Balans AC	**70 - 75 %**
Częstotliwość	**ok. 60 - 70 Hz** **Dobrym rozwiązaniem jest wybór fali prostakatnej.**
Porcelana	**#5 (bez soczewki)**
Elektroda	**złota 2,4mm**
Przepływ gazu	**ok. 9 – 10 l/min.**

Pierwsza spoina jest najważniejsza. Użył do niej spoiwa 1,6mm i ok 120 - 130A, a kolejne przy użyciu 2,4mm i ok 110A. Pamiętaj aby nie dopuszczać do wystudzenia materiału.

Jak już odtworzyłem profil rantu, to zabrałem się za uzupełnienie brakującej grubości po wewnętrznej i zewnętrznej stronie rantu. W tym przypadku zaczynałem od szczytu rantu, z prądem ok 120A a skończyłem przy łączeniu felgi z rantem, w tym miejscu konieczne było podniesienie natężenia do ok 160 - 170A.

Dobór spoiwa, w zależności od rodzaju stopu odlewu, w tym przypadku felga marki Alutec, idealnie pasował drut AlMg5.