TIG HF, 2T (bez pulsu)

Spoina ćwiczeniowa na blasze (napawanie)

Materiał	**Stal czarna/nierdzewna**
Grubość blachy	**2 mm, 3 mm**
Prąd	**DC, DC**
Gaz przed	ok. 1 sek.
Prąd startowy	30 – 40 A
Czas narastania	ok. 0,5 sek.
Prąd spawania	50 – 70 A/ 80 – 100 A
Czas opadania	3 – 4 sek.
Prąd wypełnienia	30 – 20 A
Spoiwo	1,6 mm/ 2,0 mm
Ceramika	na początek nauki nie ma znaczenia - używaj tej, którą masz. Ja korzystam z #7, #8, #10 z soczewką (siłkiem w środku). Im większa ceramika, tym jaśniejszy kolor spoiny.
Elektroda	teoretycznie 1,6 mm. Ja w większości przypadków spawam na 2,4 mm, a do cieńszych materiałów ostrzę pod ostrym kątem.
Przepływ gazu	w zależności od śr. ceramiki, dla #5 - #7 – ok. 10 – 13 l/min.