TIG HF bez pulsu 2T

Materiał	**ALUMINIUM**
Grubość blachy	**12/2mm**
Pozycja spawania	**pachwina**
Prąd	**AC**
Gaz przed	**0,8 sek.**
Prąd startowy	**20 - 30 A**
Czas narastania	**1,5 - 2,0 sek.**
Prąd spawania	**200A**
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 - 80 Hz** **Dobrym rozwiązaniem jest wybór fali prostakatnej.**
Porcelana	**#6 (bez soczewki)**
Elektroda	**złota 2,4mm**
Przepływ gazu	**ok. 11 - 12 l/min.**

PRĄD SPAWANIA potrzebujemy dosyć duży, ze względu na to żeby szybko rozpocząć spawanie, a nie bez końca rozgrzewać materiał.

Przed rozpoczęciem spawania materiał należy podgrzać to temperatury ok 140 - 150ºC, bez tego zabiegu, spawanie prądem 200A będzie praktycznie niemożliwe.

Należy powoli przemieszczać się na przód, pamiętając o tym aby jeziorko cały czas miał okrągłą formę, można stosować krokowe poruszanie się na przód w celu większego podgrzania materiału.