TIG HF bez pulsu 2T

Materiał	**ALUMINIUM**
Grubość blachy	**2 mm i 3 mm**
Pozycja spawania	**pachwina wewnętrzna i grzbietowa**
Prąd	**AC**
Gaz przed	**0,8 sek.**
Prąd startowy	**20 - 30 A**
Czas narastania	**1,5 - 2,0 sek.**
Prąd spawania	**100 - 120A - 90 A**
Czas opadania	**1,5 - 2,0 sek.**
Prąd wygaszania	**20 - 30 A**
Gaz po	**min. 7,6 sek.**
Balans AC	**75 - 80%**
Częstotliwość	**ok. 90 - 110 Hz** **Dobrym rozwiązaniem jest wybór fali trójkątnej lub sinusoidalnej.**
Porcelana	**#5 (bez soczewki)**
Elektroda	**złota lub zielona 2,4mm**
Przepływ gazu	**ok. 10 l/min.**

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

Jak już "złapiemy" zbyt wysoką temperaturę to, na ok 0,5 sek. puszczam przycisk, dzięki temu nasza spoina ma czas aby ostygnąć, następnie dociskamy, podaję spoiwo i znowu puszczam.

Im bliżej zakończenia spoiny, tym częstotliwość pulsowania palcem się zwiększa.

Powyższe parametry możesz wykorzystać w sytuacji gdy zastosujesz podkładkę spawalniczą z masywnego klocka ze stali, najlepiej nierdzewnej (w filmie opisuję jak to zrobić).