TIG HF bez pulsu

Materiał	**ALUMINIUM**
Grubość blachy	**1 mm**
Pozycja spawania	**doczołowo**
Prąd	**AC**
Gaz przed	**0,8 sek.**
Prąd startowy	**40A**
Czas narastania	**1,5 sek. / ŁACZENIE - 0,0 sek..**
Prąd spawania	**70 - 90 A / ŁĄCZENIE - 80 - 90 A**
Czas opadania	**1,3 sek. / ŁĄCZENIE - 0,4 sek.**
Prąd wygaszania	**30 - 40 A**
Gaz po	**min. 7,6 sek**
Balans AC	**75 - 80%**
Częstotliwość	**ok. 90 - 110 Hz**
Porcelana	**#5 (bez soczewki)**
Elektroda	**złota, 1,6mm** **może być 2,4mm,** **ale łuk będzie mniej stabilny**
Przepływ gazu	**ok. 10 l/min.**

Powyższe parametry możesz wykorzystać w sytuacji gdy zastosujesz podkładkę spawalniczą z nierdzewki (w filmie opisuję jak to zrobić).