TIG HF bez pulsu

Materiał	**ALUMINIUM**
Grubość blachy	**2 mm**
Pozycja spawania	**napawanie**
Prąd	**AC**
Gaz przed	**0,8 sek.**
Prąd startowy	**30A**
Czas narastania	**2 sek.**
Prąd spawania	**100 - 75 A**
Czas opadania	**2 sek.**
Prąd wygaszania	**20 - 30 A**
Gaz po	**min. 7,6 sek**
Balans AC	**75 - 80%**
Częstotliwość	**ok. 90 - 110 Hz**
Porcelana	**#5 (bez soczewki)**
Elektroda	**złota, 2,4 mm**
Przepływ gazu	**ok. 10 l/min.**
Spoiwo	**2,4 mm**

Jeśli zaczynasz spawać zakosami, najlepszym rozwiązaniem będzie wykonanie dwóch linii prowadzących, które wyznaczają szerokości Twojej spoiny. Pamiętaj aby jeziorko dochodziło tylko do tej linii – nastepnie przemieszczasz się w kierunku drugiej linii.

Aby poprawnie spawać tą techniką, należy skorzystać z jednej z dwóch możliwości:

1. Sterowanie nożne z regulacją natężenia prądu spawania
2. Ręczne pulsowanie przyciskiem na uchwycie spawalniczym (w trybie 2T), które jest możliwe dzięki długim czasom narastania i opadania prądu spawania. Uzyskasz w ten sposób efekt podobny do sterowania pedałem. Po zwolnieniu przycisku Twój prąd spawania opada z 80A do zadanych 20A w czasie 2 sekund. Przed upływem tego okresu ponownie dociśnij przycisk na uchwycie spawalniczym. Dzięki temu Twoja spawarka ponownie wyjdzie na prąd spawania 80A.
   W ten sposób mamy na całej długości naszej spoiny kontrolę nad wzrastającą temperaturą.