

***Режимы аргоно-дуговой (TIG) сварки титана**

Толщина металла, мм	Ручная встык с присадкой Ø1-2мм			Автоматическая встык без присадки			
	Сила тока, А	U дуги, В	Диаметр WE электрода, мм	Сила тока, А	U дуги, В	Диаметр WE электрода, мм	Скорость сварки, м/ч
0,8	40-50	14-18	1,6-2,4	45-55	8-10	0,5-1,0	18-25
1,0	50-60			50-60	10-12	1,0-1,6	18-22
1,2	50-60			55-65			
1,5	70-80			70-90	11-13	1,6-2,0	20-22
2,0	90-100			110-130			
2,5	110-120			150-180		2,0-2,4	
3,0	120-140			200-220	12-13	2,4-3,2	

Сварка ведется на постоянном токе обратной полярности на стальной подкладке, желательно с поддувом аргона.

***Режимы ручной аргоно-дуговой (TIG) сварки алюминия и его сплавов**

Толщина металла, мм	Диаметр WE электрода, мм	Встык с присадкой		Встык без присадки		По отбортовке	
		Сила тока, А	Расход аргона, л/мин	Сила тока, А	Расход аргона, л/мин	Сила тока, А	Расход аргона, л/мин
0,8	1,0-1,6	-	-	45-55	4-5	40-45	4-5
1,0	1,6-2,0	65-85	4-5	50-65	4-5	45-55	4-5
1,2	2,0-2,4	70-90	5-6	60-70	5-6	55-70	5-6
1,5	2,4-3,0	80-100	6-8	70-90	7-8	70-85	7-8
2,0	3,0-3,2	90-110	7-8	90-110	7-8	-	-
3,0	3,2-4,0	100-120	8-9	100-120	8-9	-	-

Сварка ведется на переменном токе на подкладке из меди или нержавеющей стали.

***Режимы ручной аргоно-дуговой (TIG) сварки меди и ее сплавов**

Толщина металла, мм	Диаметр WE электрода, мм	Сила тока, А	Расход аргона, л/мин	Диаметр присадочного прутка, мм
1,6	2,0-2,4	80-110	3	45-55
3,2	3,0-3,2	180-220	6	50-65
6,4	4,0-4,8	280-320	7	60-70
10,0	4,8	340-360	7	70-90
12,0	4,8	400	8	90-110
16,0	4,8	400	8	100-120

Сварка ведется аргонодуговой горелкой на постоянном токе прямой полярности с последующей проковкой.

*) Указанные режимы являются ориентировочными.

ПТФ АБизнес поставляет высококачественные вольфрамовые электроды диаметром от 0,5 до 4,8мм и длиной 175мм и горелки аргонодуговые производства т.м. **Abicor BINZEL** (Германия).