



# TIG P DC

## ПРЕИМУЩЕСТВА ИМПУЛЬСНОЙ СВАРКИ НА ПОСТОЯННОМ ТОКЕ

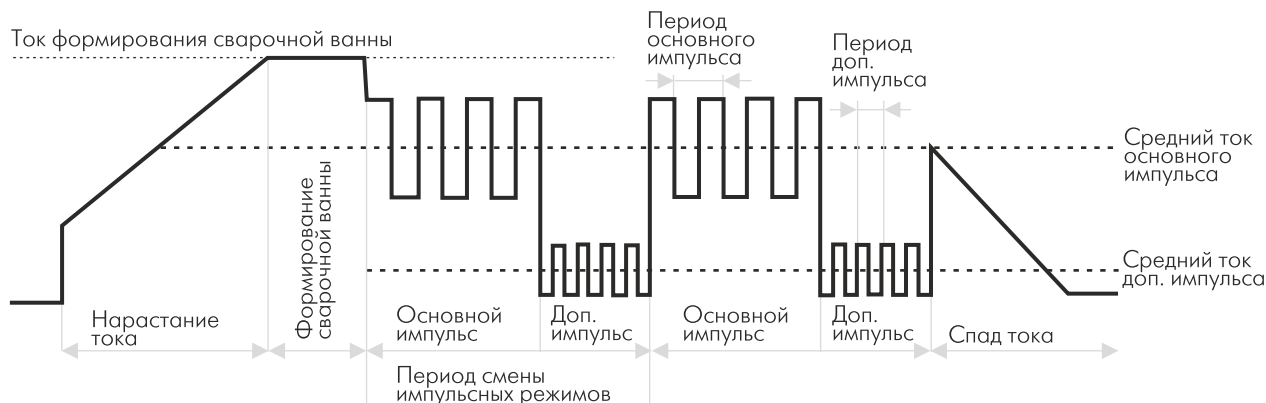
Стабильная дуга менее чувствительна к изменениям зазора \ Уверенный контроль сварочной ванны, глубины проплавления и формы шва во всех пространственных положениях \ Меньше зона термического влияния и риск несплавления

Более широкая дуга и менее глубокое проплавление при сварке без импульсов или на низкой частоте

Более глубокое проплавление и узкая концентрированная дуга при сварке с импульсами



В источниках ROSWELD для TIG-сварки эти два режима соединены в один процесс, который называется **двухуровневой модуляцией**.



Реализована импульсная TIG DC сварка, имеющая как низкочастотную, так и высокочастотную модуляцию сварочного тока. Первая применяется для формирования сварного соединения, а вторая для стабилизации и концентрации дуги. Причем возможно применение двух высокочастотных (сотни и тысячи герц) режимов сварки, которые требуются для раздельного плавления присадочного материала и укладки расплавленного присадочного металла в шов. Для плавления электродного материала, особенно при сварке тонких листов металла, требуется больше энергии и более стабильная дуга, т.к. подачу присадочного материала выполняет рука сварщика, допускающая неточное позиционирование электрода. Это достигается высокочастотной модуляцией с высоким уровнем среднего тока основного импульса. Точное укладывание расплавленного металла удобно производить узкой концентрированной дугой, которая получается применением более высокой частоты импульсной сварки и низким уровнем среднего тока дополнительных импульсов.

