



INSTYTUT SPAWALNICTWA
zaprasza do współpracy w zakresie

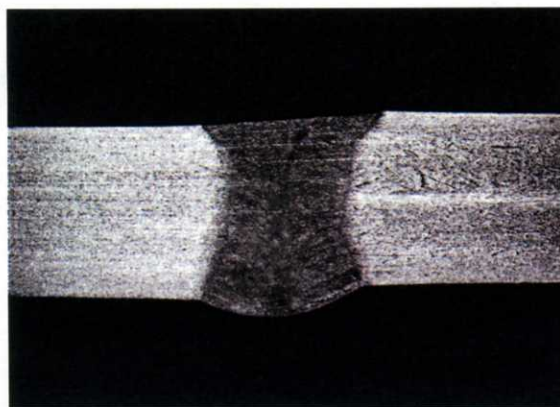
A-TIG

tj. SPAWANIA METODĄ TIG Z UŻYCIEM TOPNIKA AKTYWUJĄCEGO

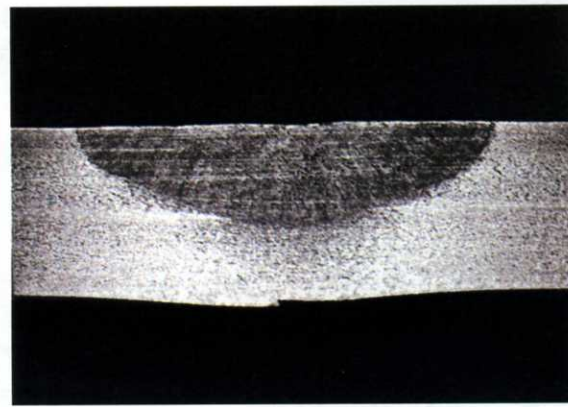
Metoda A-TIG zapewnia:

- zwiększenie głębokości wtopienia przy spawaniu stali nisko- i wysokostopowych oraz stopów na bazie niklu i tytanu
- eliminację ukosowania na V blach o grubości aż do 10 mm
- zwiększenie prędkości spawania
- zmniejszenie natężenia prądu spawania
- zmniejszenie naprężeń spawalniczych
- prawie dwukrotne skrócenie czasu spawania
- oszczędność drogich spoiw i argonu
- minimalne zużycie topnika aktywującego – tylko ok. 0,5 g/mb spoiny, niezależnie od grubości łączonych elementów
- duże efekty techniczne i ekonomiczne

Makrostruktura złączy doczołowych blach ze stali nierdzewnej typu AISI 304 (1.4301) przygotowanych na I, o grubości 4,0 mm, wykonanych przy podobnych parametrach spawania zmechanizowanego metodą A-TIG i TIG.



A-TIG



TIG

Krótką charakterystyka metody A-TIG

Metoda spawania A-TIG polega na zastosowaniu topnika aktywującego przy ręcznym lub zmechanizowanym spawaniu tradycyjną metodą TIG. Topnik aktywujący nakłada się przed spawaniem na brzegi łączonych elementów. Po spawaniu, śladowe pozostałości topnika są usuwane przy użyciu powszechnie stosowanych środków chemicznych i/lub szczotki drucianej. Przy spawaniu metodą A-TIG sposoby osłony grani stosuje się takie same, jak przy spawaniu tradycyjną metodą TIG.

