

TIG 10M 10MYG-10MV



保护气体

100%Ar (纯度应大于99.99%)

注意事项

1、焊前焊件需预热至135-165℃

2、气体流量控制要精准，通常焊接电流在100-200A时，气体流量在20-25L/h

3、焊接速度控制在1.0-1.5m/min

4、焊接时，必须有适当的防风措施，否则保护气将失效

5、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

6、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

7、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

8、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

9、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

10、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

11、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

12、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

13、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

14、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

15、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

16、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

17、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

18、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

19、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

20、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

21、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

22、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

23、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

24、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

25、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

26、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

27、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

28、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度

29、焊接时，焊枪与工件应保持适当的距离

30、焊接时，焊枪与工件应保持适当的角度