

氩弧焊接钨极烧损的预防措施

钨极氩弧焊在采用高频振荡器引弧时，钨极不必与工件接触，只要在 5-15 毫米处启动，就可引燃电弧，否则，如果钨极与工件直接短路引弧，钨极容易被烧损。另外，要正确、规范地选择钨极氩弧焊的焊接电流！以下表格为根据钨极直径选择合适焊接电流的一个参考

钨极直径 电流种类	许用焊接电流（A）				
	1~2 (mm)	3 (mm)	4 (mm)	5 (mm)	6 (mm)
交流	15~100	100~180	180~300	300~400	400~525
直流正接	40~150	140~200	200~350	340~420	400~550



在交流焊接过程中，如果既要保证如上图 1 的钨极形状，又要保证钨极的烧损达到最小程度， 可以通过调节焊机的清理强度（参照时代交直流方波）至最小，选择适合该钨极直径的焊接电流，配以 35~50HZ 的频率即可达到所要求的。

焊接工艺室：张自祥

2013.1.23