

STIATI CA?



De unde vine denumirea de sudura Mig-Mag?

MIG - MetalInertGas (Procedeul utilizeaza gaze inerte, ce nu reactioneaza cu baia de metal topit)

MAG - MetalActiveGas (Procedeul utilizeaza gaze active, ce reactioneaza cu baia de metal topit)

Cauzele aparitiei porilor de sudura ?

- Curenti de aer care sufla gazul, baia ramanand neprotejata ...
- Cantitate insuficienta de gaz protector
- Cantitate prea mare de gaz - se creeaza turbioni si patrunde aer



- Duza de gaz murdara - se creeaza turbioni si patrunde aer
- Pozitie incorecta a pistolului - se absoarbe aer
- Distanța pana la piesa este prea mare
- Umiditatea din gazul protector creeaza pori in baia topita



Alegerea surselor de sudare functie de grosimea materialului (otel)

Grosimea tablelor	Sarma de sudare recomandata	Curentul de sudare la DA 100%	Mod de racire recom. pentru pistol
0.65 ... 2.0	0.8	50 ... 110 A	Gaz
< 3.0	0.8 ... 1.0	100 ... 180 A	Gaz (apa)
< 5.0	0.8 ... 1.0	200 ... 250 A	Apa
< 8.0	1.0 ... 1.2	350 A	Apa
peste 8.0	1.2 ... 1.6	350 ... 450 A	Apa

Alegerea parametrilor de sudare (otel pentru constructii)

Diametru sarma sudare [mm]	Arc scurt		Arc intermediar		Spray-Arc	
	Curent sudare [A]	Tensiune sudare [V]	Curent sudare [A]	Tensiune sudare [V]	Curent sudare [A]	Tensiune sudare [V]
0.8	50 - 130	14 - 18	110 - 150	18 - 22	140 - 180	23 - 28
1.0	70 - 160	16 - 19	130 - 200	18 - 24	180 - 250	24 - 30
1.2	120 - 200	17 - 20	170 - 250	19 - 26	220 - 340	25 - 32
Aplicare	Table subtiri in toate pozitiile de sudare.		Tabla de grosime mijlocie in pozitie normala de sudare.		Tabla de grosime mijlocie si table mai groase (straturi de	

	Table de grosime mijlocie si in pozitii dificile. Sudarea radacinii la table si tevi si in pozitii dificile	Imbinari in colt si ca strat de umplere.	umplere, strat final si imbinari in colt). Pozitii de sudare PA si PB. Sudare mecanizata cu viteze mai mari si la table subtiri.
<i>Indicatie:</i>	Rezultate bune la sudare se obtin numai prin reglarea corespunzatoare a tensiunii arcului si a curentului de sudare, adica prin stabilirea corecta a punctului de functionare a instalatiei.		