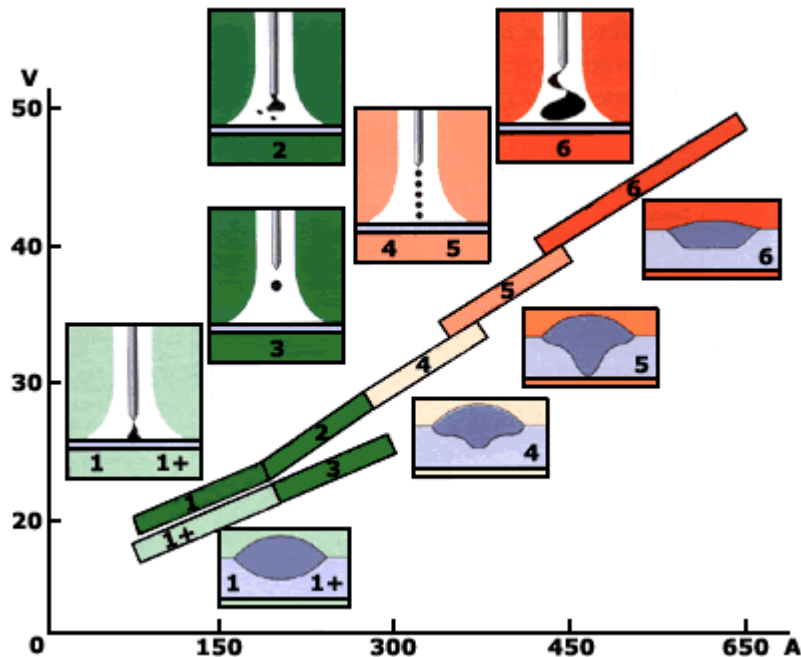


## Передовые режимы процессов полуавтоматической сварки

Очень важное значение для качественного формирования сварного шва имеет перенос металла из присадочного прутка (проволоки) в сварочную ванну. Управляя этим процессом различными способами (используя специальные сварочные процессы) можно всегда получить качественное сварное соединение.

Ниже представлен график переноса металла в зависимости от сварочного тока и напряжения, а также схематично показаны какие режимы сварки при этом используются.



**1.** Циклический режим сварки короткой дугой без разбрызгивания. Режим состоит из циклических периодов коротких замыканий и горячей дуги. Данный режим удобен для сварки тонколистового металла.

**1+.** Режим сварки оптимизированной короткой дугой, который является эксклюзивным процессом от «Air Liquide Welding». Процесс сочетает в себе циклический режим сварки короткой дугой и феноменально высокую скорость подачи сварочной проволоки, что позволяет использовать короткую и мощную дугу. Данный режим позволяет получать сварные соединения с минимальным тепловложением и степенью окисления наплавленного металла.

**2.** Крупнокапельный процесс сварки, процесс при котором перенос металла производится крупными каплями с сильным разбрызгиванием и некачественным формированием сварного шва.

**3.** Режим импульсной сварки, при котором капли расплавленного металла принудительно отделяются электрическими импульсами. За счет чего на токах соответствующих крупнокапельному переносу можно формировать качественные сварные швы, подобно циклическому режиму сварки короткой дугой без разбрызгивания.

**4,5.** Режим струйного (спрей) переноса металла происходит при дуге высокой стабильности и позволяет формировать качественные сварные швы на высоких значениях тока. Данный режим необходим для сварки металлов толщиной не менее 5 мм.

**6.** Режим непрерывного вращающегося переноса металла.