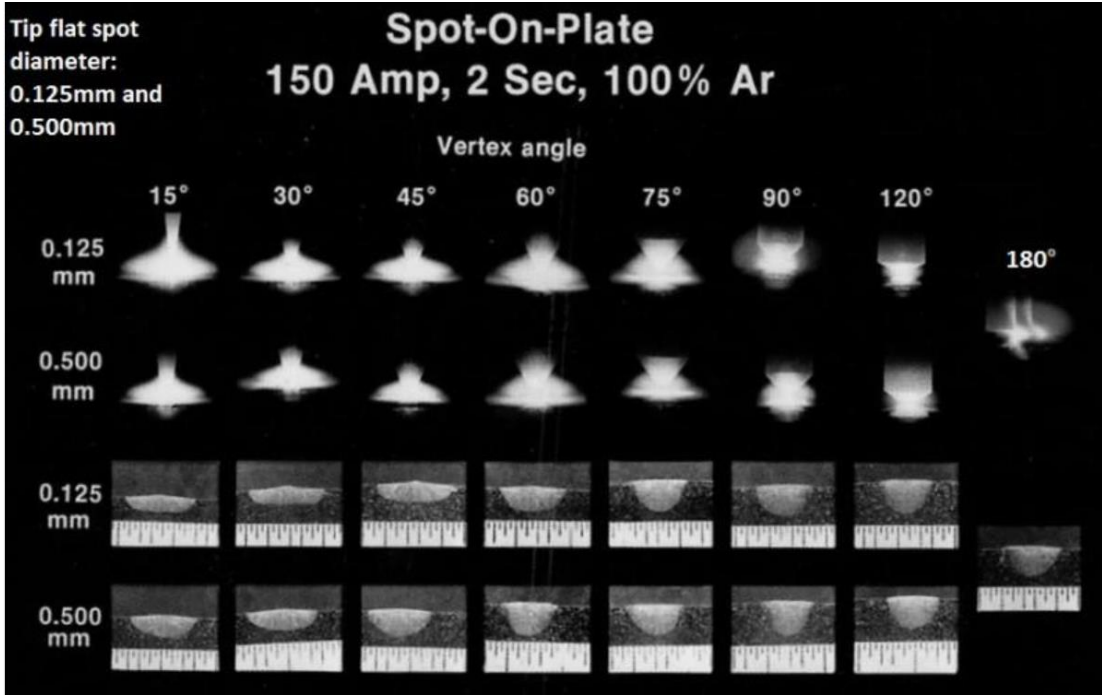


MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

Konu: Tungsten uç nasıl bilenmelidir, açısı ne olmalıdır?

Tungsten ucun bilenme açısına dair kati bir ölçü veya açı bulunmamaktadır. Elde edilmek istenilen nüfuziyet derinliği bileme açısı için esas belirleyicidir. Genellikle DC akım kullanım sırasında ucun sivri bilenmesi tercih edilir iken, AC akım kullanımında ucun daha oval formda bilenmesi tercih edilmektedir.

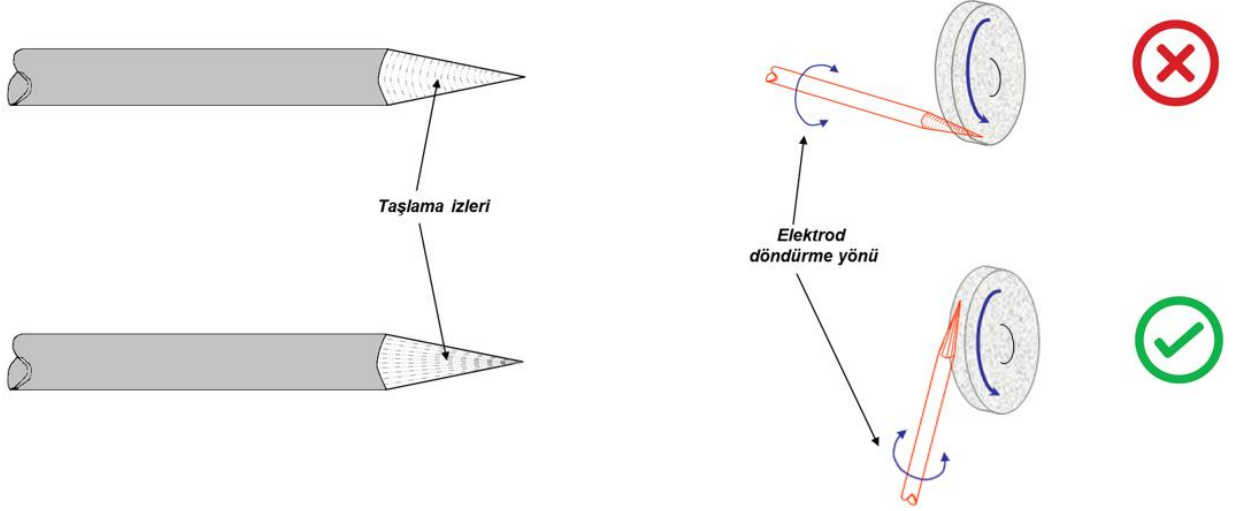
Tungsten elektrodun daha sivri şekilde bilendiği durumda nüfuziyet derinliği azalmakta, aksi şekilde ucun daha yüksek açılı şekilde bilendiği veya küt bırakıldığı durumda ise nüfuziyet artmaktadır. Özellikle yüksek akım ile gerçekleştirilecek uygulamalarda açının daha geniş seçilmesi gerekmektedir. Buna karşın; 1mm kalınlığın altındaki parçalar gibi düşük akımla çalışılması gereken kaynak uygulamalarında ise 15° gibi dar açılar tercih edilmesi uygundur.



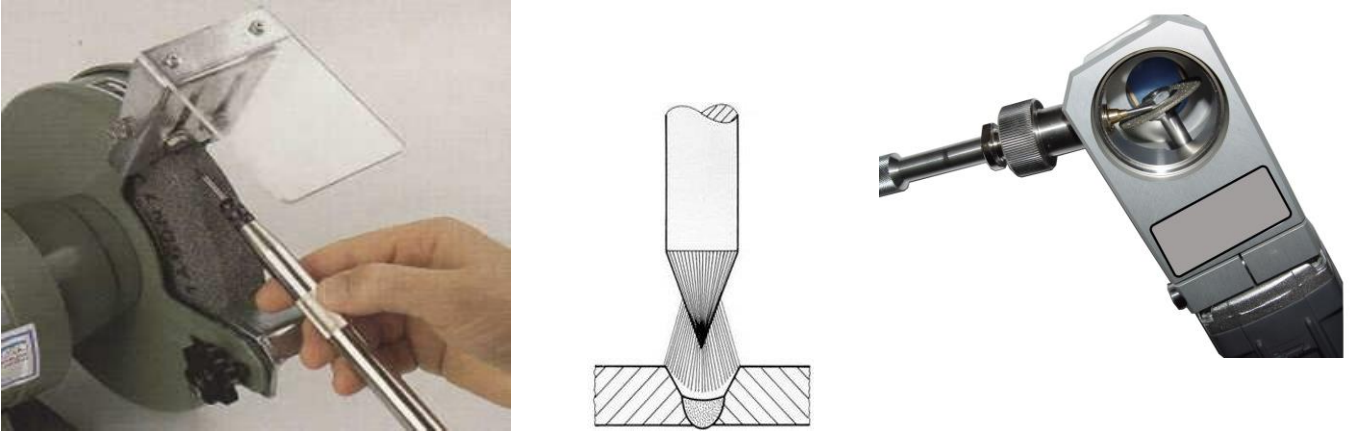
Fotoğraf 1: Doğru akım negatif kutuplama ile saf argon gazı kullanımında bilme açısına bağlı elde edilecek ark şekli ve nüfuziyet formu, AWS Welding Handbook Vol.2 Welding Process Part 1

Tungsten elektrodu bilenirken dikkat edilmesi gereken bir diğer önemli konu ise, bileme işleminin hangi yönde yapıldığıdır. Bileme çizgileri elektrodun boyuna paralel olmalıdır. Bileme işleminin hatalı yönde yapılması; elektrodun daha kısa sürede tükenmesine, ark stabilitesinin bozulmasına, dikiş formu ve nüfuziyette istenilen sonucun elde edilememesine sebebiyet verebilmektedir. TIG

yönteminin yoğun olarak kullanıldığı işletmelerde bu işlem için özel olarak tasarlanmış tungsten uç bileme cihazlarının kullanımı tercih edilmelidir.



Şekil-1 Tungsten uç için yanlış ve doğru bileme pratikleri



Şekil-2 Tungsten uç bileme makineleri

DİKKAT! Özellikle toryum alaşımlı tungsten elektordların taşlanması esnasında, yeterli havalandırmanın olduğu bir ortam tercih edilmelidir ve taşlama akabinde ortaya çıkan toz uygun bir sistem ile çekilerek çevreye yayılmasına engel olunmalıdır.