

# **Dobránszky János előadásai 2025-ben**

## **Hegesztés**

### **4. előadás → A 14-es és a 15-ös eljáráscsoport**

**Volfrámelektrodás, védőgázos ívhegesztés;  
Plazmaívhegesztés**

# A Hegesztés tantárgy előadási témakörei

1. A hegesztés általános alapfogalmai, a hegesztési eljárások rendszerezése
2. A hegesztés munkabiztonsági és egészségvédelmi vonatkozásai
3. A 13-as eljáráscsoport alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
4. A 12-es, 72-es, 73-as eljárások alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
5. A 14-es eljáráscsoport alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
6. A 15-ös eljáráscsoport alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
7. A 111-es, a 112-es és a 114-es eljárás alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
8. A lánghegesztés (3) alkalmazásai, működése, felszerelései, anyagai
9. A lézeres hegesztés (52) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
10. Az elektronnyalábos (51) hegesztés alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
11. A termikus vágási eljárások (8) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
12. Az ellenállás- (2) és az indukciós (74) hegesztés alkalmazásai, működése, berendezései
13. A termithegesztés (71) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
14. Az ultrahangos hegesztés (41) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
15. A dörzshegesztés (42, 43 + a 44) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
16. A csaphegesztés (78) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
17. A forrasztás (9) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
18. A termikus szórás alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
19. A műanyagok hegesztésének (6) alkalmazásai, működése, berendezései, anyagai
20. Az építkező (additív) gyártás hegesztési vonatkozásainak alapismeretei
21. A hegesztett kötések roncsolásmentes anyagvizsgálata
22. A hegesztéstechnológiai tervezés alapismeretei
23. Az anyagok hegesztés során jellemző viselkedésének (hegeszthetőségüknek) az alapjai

# A hegesztési eljárások rendszerezése

## Ömlesztőhegesztés

Erőhatás nélküli, hegesztőanyaggal vagy a nélkül végzett, helyi megömléssel járó hegesztési folyamat, amelynek során a beolvadási felületnek meg kell olvadni.

## Sajtolóhegesztés

Olyan hegesztési eljárás, amelynek során megfelelő mértékű külső erőhatást alkalmaznak annak érdekében, hogy az mindkét érintkező felületen több-kevésbé képlékeny alakváltozást okozzon, általában hegesztőanyag hozzáadása nélkül. Az illeszkedő felületeket hevíteni is lehet a kötéskialakítás megkönnyítése érdekében.

## Illesztési felület

A munkadarabnak az a felülete, melyet a másik munkadarab felületével érintkezésbe kell hozni a kötés létrehozásáért.

### 1. Rendeltetés szerint

**Kötőhegesztés**  
**Felrakóhegesztés**  
**Javítóhegesztés**

### 2. A kötésképződés mechanizmusa szerint

**Ömlesztőhegesztés**  
**Sajtolóhegesztés**

### 3. A kivitelezés módja szerint

**Kézi hegesztés**  
**Részben gépesített**  
**Gépesített**  
**Automatizált**  
**Robotosított**

### 4. A kötéshez szükséges energia forrása

**I. Szilárd test**  
**II. Folyadék**  
**III. Gáz**  
**IV. Villamos kisülés**  
**V. Sugárzás**  
**VI. Mozgó tömeg**  
**VII. Villamos áram**  
**VIII. Egyéb**

*Az I–IV. esetben az energia közvetlenül adódik át a meghegesztendő anyagnak, míg az V–VII. esetében a fizikai hatás magában az anyagban kelti a hőt, illetve a mechanikai energiát.*

# Az ömlesztőhegesztési eljárások rendszerezése

Az ömlesztőhegesztés olyan eljárások gyűjtő elnevezése, amelyek fő jellemzője az, hogy az összehegesztendő anyagoknak a kötési zónába eső jelentős része megolvad, egymással, és a szükség esetén adagolt hegesztőanyaggal összekeveredik, majd megszilárdulva létrehozza a varratfémét.

## **I. Szilárdtestes ömlesztőhegesztés** (--)

### **II. Folyadékös ömlesztőhegesztés**

Öntőhegesztés

Termithegesztés (71)

### **III. Gázös ömlesztőhegesztés**

Lánghegesztés (3)

### **IV. Villamos ívhegesztések**

Kézi ívhegesztés (111)

Porbeles elektródás, védőgáz nélküli ívhegesztés (112)

Fedett ívű hegesztések (12)

Huzalelektrodás, védőgázös ívheg. (13)

Nemleolvadó elektródás, védőgázös ívhegesztések (14)

Plazmaívhegesztések (15)

Elektrogázhegesztés (73)

### **V. Sugárzásös ömlesztőheg.**

Lézeres hegesztés (52)

Elektronnyalábös hegesztés (51)

### **VI. Mozgó tömegös**

#### **ömlesztőhegesztések**

még nem ismert ilyen ...

### **VII. Villamos áramös**

#### **ömlesztőhegesztések**

Salakhegesztés (72)

### **VIII. Egyéb ömlesztőhegesztések**

Hibrid hegesztések



# A sajtolóhegesztési eljárások rendszerezése

*Sajtolóhegesztés minden olyan eljárás, amelyben kellő nagyságú külső erő okozta képlékeny alakváltozás hozza létre a kötést az összehegesztendő felületeken, általában*

**I. Szilárd testes sajtolóheg.** hegesztőanyag hozzáadása nélkül.

Hevítőelemes hegesztés

Hevítőcsúcsos hegesztés

Hevítőfúvókás hegesztés

Hevítőfúvókás, szegfejes hegesztés

**II. Folyadékos sajtolóheg.**

Öntéses sajtolóhegesztés

**III. Gázos sajtolóheg.**

Sajtoló lánghegesztés (47)

**IV. Villamos kisüléssel sajtolóheg.**

Mágnesesen mozgatott ívű sajtolóheg. (185) [forgóíves sajtolóheg]

Ívkisüléssel sajtolóhegesztés

[ütőhegesztés, (77)]

Ívhúzásos csaphegesztés (783)

Kondenzátorkisütéssel, ívhúzásos csaphegesztés (785)

Kondenzátorkisütéssel, gyújtócsúcsos csaphegesztés (786)

**V. Sugárzásos sajtolóheg.**

(még nem ismeretes ilyen eljárás)

**VI. Mozgó tömeges sajtolóhegesztés**

Ultrahangos heg. (41)

Dörzshegesztés (42)

Kavaró dörzsheg. (43)

Robbantásos heg. (441)

Mágneses impulzusos hegesztés (442)

Hidegsajtoló heg. (48)

Hidegzömítő hegesztés

Hátrafolyatásos heg.

Ütközéssel hegesztés

**VII. Villamos ellenállás-hegesztés (2)**

Ellenállás-ponthegesztés (21)

Ellenállás-vonalhegesztés (22)

Ellenállás-dudorhegesztés (23)

Leolvasztó tompahegesztés (24)

Ellenállás-tompahegesztés (25)

Ellenállás-csaphegesztés (26)

Nagyfrekvenciás ellenállás-heg. (27)

Indukciós hegesztés (74)

**VIII. Egyéb energiafajtájú sajtolóheg.**

Diffúziós hegesztés (45)

Melegsajtoló hegesztés (49)

Plattírozó hengreléssel hegesztés

# Terminológiai frissítés → MSZ ISO/TR 25901-1:2020

## 2.1.10. Hegesztőanyagok

**2.1.10.1. hegesztőanyag** (welding consumable) = A *varrat* készítéséhez felhasznált anyag. 1.megjegyzés: A kifejezés magában foglalja a *hozaganyagot* és a *segédanyagot*.

**2.1.10.2. beolvadóbetét** (consumable insert, fusible insert) = *Hozaganyag*, amelyet a *kötés gyökére* helyeznek *hegesztés* előtt, hogy teljes mértékben megolvadva a *varratfém* része legyen.

**2.1.10.3. fogyóelektróda** (consumable electrode) = *Hegesztés* közben leolvadó és a *varrat* részét képező *elektróda*.

**2.1.10.4. hozaganyag** (filler material) = *Hegesztőanyag*, amelyet *hegesztés* közben a *varrat* kialakítása céljából adagolnak.

**2.1.10.5. hegesztőpálca** (filler rod) = **pálca** (rod), **hegesztőelektróda** (welding rod) = Pálca formájú *hozaganyag*, amely része lehet a *hegesztés* áramkörének.

**2.1.10.6. tömör hegesztőpálca** (solid rod), **tömör pálca** = *Hegesztőpálca*, amely tömör és nem része a *hegesztés* áramkörének.

**2.1.10.7. hegesztőhuzal** (filler wire) = Huzal formájú *hozaganyag*, része lehet a *hegesztés* áramkörének.

**2.1.10.8. fedőpor** (flux), **hegesztőpor** (welding flux) = Alapvetően nemfémes *segédanyag*, a *kötés* felületeinek vegyi úton történő tisztítására, a levegő okozta korrózió megelőzésére, és a szennyeződések csökkentésére, vagy azoknak *salak* formájában a felszínre való felúsztatására.

**2.1.10.9. salak** (slag) = Az *elektróda* bevonatának vagy a *fedőpornak* a megolvadásából származó nemfémes anyag, amely megdermedve részben vagy teljesen befedi a *varratfém*et.

**2.1.10.10. védőgáz** (shielding gas) = A légkör általi szennyeződés megelőzésére vagy csökkentésére használt gáz.

# Terminológiai frissítés → MSZ ISO/TR 25901-1

## 2.1.11. Hegesztési segédanyagok

**2.1.11.1. segédanyag** (auxiliary material) = *Hegesztőanyag*, amely nem képezi részét a kész *varratnak*. 1. megjegyzés: Segédanyagok a *védőgázok*, a *fedőporok* stb.

**2.1.11.2. gázvédelem** (gas shield) = A *hegesztési övezetet* körülvevő gázburok a *hegfürdő* és a környező légkör vegyi reakcióitól való védelmére.

**2.1.11.3. követő gázvédelem** (trailing gas shield) = *Védőgáz* kiegészítő hozzávezetése a *varrat* és a hegesztési terület védelmére hűlés közben.

**2.1.11.6. gyökvédő gáz** (backing gas), **gyökgáz** (root gas) = *Gázos gyöktámaszra* használt gáz.

**2.1.11.7. gázos gyöktámasz** (gas backing) = *Gyöktámasz* gázzal, elsősorban a légkörrel való reakció megelőzése céljából.

**2.1.11.11. gyökalátét** (material backing) = *Gyöktámasz* valamilyen anyag felhasználásával az olvadt *varratfém* megtámasztására.

**2.1.11.14. kezdőlemez** (run-on plate), **befutólemez** = Az anyag része, amely túlnyúlik a *kötés* kezdetén, és lehetővé teszi, hogy a kötés elején a *varrat* teljes keresztmetszetében létrejöhessen.

**2.1.11.15. kifutólemez** (run-off plate) = Az anyag része, amely túlnyúlik a *kötés* (2.1.4.1.) végén, és lehetővé teszi, hogy a kötés végén a *varrat* teljes keresztmetszetében létrejöhessen.

# Terminológiai frissítés → MSZ ISO/TR 25901-1

## 2.3. A hegesztőberendezésekkel kapcsolatos kifejezések

**2.3.1. hegesztőberendezés** (welding equipment) = *Hegesztéshez* használt önálló készülék.

PÉLDA: áramforrás, huzalelőtoló stb.

**2.3.2. hegesztőegység** (welding unit) = Segédeszközöket is magába foglaló *hegesztő munkaeszköz*.

PÉLDA: befogó- és rögzítőkészülékek, robot(ok), *manipulátorok* és forgatókészülékek.

**2.3.3. hegesztő munkaeszköz** (welding installation) = *Hegesztéshez* használt teljes összeállítás, amely *hegesztőberendezésből* és *hegesztési tartozékokból* áll.

**2.3.4. manipulátor** (manipulator) = A munkadarab tartására és kívánt helyzetbe hozására (billentésére, illetve forgatására) szolgáló készülék.

**2.3.5. hegesztési tartozékok** (welding accessories) = *Hegesztéshez* használt segédeszközök.

PÉLDA: hegesztőpisztolyok, hegesztőfejek, gázpalackok, kábelek, *égők*, biztonsági eszközök stb.

**2.3.6. váltakozó áramú hegesztő-áramforrás** (a.c. welding generator) = *Hegesztésre* használt, váltakozó áramot előállító áramforrás.

**2.3.7. egyenáramú hegesztő-áramforrás** (d.c. welding generator) = *Hegesztésre* (használt, egyenáramot előállító áramforrás).

**2.3.8. elektróda** (electrode) = Alkatrész, amely villamos energiát továbbít a fémhez *varrat* létrehozása vagy vágás céljából.

**2.3.9. égő** (torch) = A *hegesztésre*, vágásra vagy a rokon eljárásokhoz használt villamos ívhez szükséges minden funkció továbbítására szolgáló szerkezet. PÉLDA: Továbbíthat áramot, gázt, hűtőfolyadékot vagy huzalelektrodát. → **welding gun, gun = torch with a handle substantially perpendicular to the torch body** → **az égőtestre szinte merőleges markolatú égő; az ISO/TR 25901-4:2016, 2.6.3. kifejezése**

# Terminológiai frissítés → MSZ ISO/TR 25901-1

## 2.4. A hegesztési paraméterekkel kapcsolatos kifejezések

**2.4.1. hegesztési paraméterek** (welding parameters) = A *hegesztés* egy meghatározott *munkarenddel* történő végrehajtásához szükséges információk. 1. megjegyzés: Példák a hegesztési paraméterekre: *hegesztőanyagok*, hegesztési áramerősség, hegesztési feszültség, *haladási sebesség*, a hegesztés előtti és utáni hevítés ideje és hőmérséklete, a *sorközi hőmérsékletek* és a *varratsorrend*.

**2.4.2. hegesztési változó** (welding variable) = A *hegesztett* kötés tulajdonságait befolyásoló változó.

**2.4.3. hegesztési adatok** (welding data) = A *hegesztési változók* számértékei.

**2.4.4. lényeges változó** (essential variable) = *Hegesztési paraméter*, amely minősítést igényel.

**2.4.5. nem lényeges változó** (non-essential variable) = A *hegesztési munkarendi előírásban* megadott *hegesztési paraméter*, amely nem igényel minősítést.

**2.4.6. hegesztési sebesség** (welding speed) = Egy- vagy többsoros *varrat* időegység alatt elkészített hossza.

**2.4.7. haladási sebesség** (travel speed) = A hőforrásnak a munkadarab(ok)hoz viszonyított mozgási sebessége.

**2.4.8. hegesztési idő** (welding time) = A *varrat* elkészítéséhez szükséges idő, az előkészítő és a befejező műveletek nélkül.

**2.4.9. kitartási idő** (dwell time) = Az az idő, amelynek során a hőforrás a lengetés egy-egy szakaszán állva marad.

**2.4.10. hőbevitel** (heat input) = A *hegesztés* során a varrat környezetébe bevezetett energia.

1. megjegyzés: A hőbevitelt általában egységnyi hosszúságra vonatkoztatva fejezik ki.

# Terminológiai frissítés → MSZ ISO/TR 25901-1

## 2.4. A hegesztési paraméterekkel kapcsolatos kifejezések

**2.4.11. csúcsáramidő** (heat time) = Az egymást követő áramimpulzusok időtartama.

**2.4.12. sorközi hőmérséklet** (interpass temperature) = Többsoros *varratban* a legutoljára hegesztett *varratsor* és a szomszédos *alapfém* hőmérséklete a következő sor megkezdése előtt.

1. megjegyzés: Általában a legnagyobb hőmérséklettel fejezik ki.

**2.4.13. előmelegítés** (preheating) = A munkadarab megfelelő felületének hevítése *hegesztés* előtt, általában az *előmelegítési hőmérséklet* elérése érdekében.

**2.4.14. előmelegítési hőmérséklet** (preheat temperature) (preheating temperature) = A munkadarab hőmérséklete a *hegesztési övezetben* közvetlenül a *hegesztés* végrehajtása előtt.

**2.4.15. előmelegítés-fenntartási hőmérséklet** (preheat maintenance temperature) = A *hegesztési övezet* legkisebb hőmérséklete, amelyet fenn kell tartani, ha a *hegesztés* megszakad.

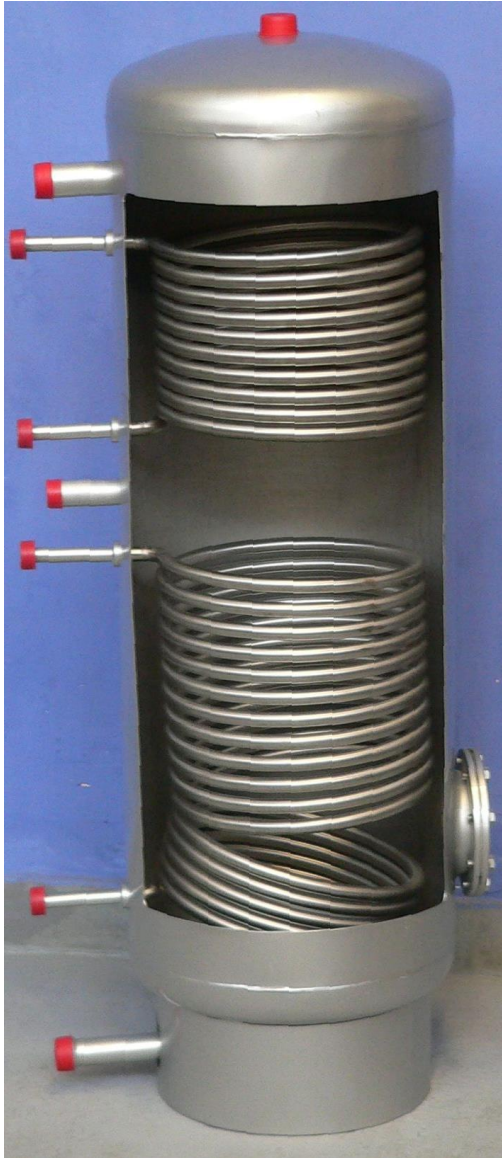
**2.4.16. utóhőkezelés** (post-weld heat treatment), **hegesztés utáni hőkezelés** = A munkadarab hevítése *hegesztés* (2.1.1.1.), keményforrasztás, lágyforrasztás, termikus szórás vagy vágás után.

1. megjegyzés: Hegesztés utáni hőkezelést általában feszültségcsökkentő kezelésként alkalmaznak.



# Alkalmazási példák → 14-es eljáráscsoport

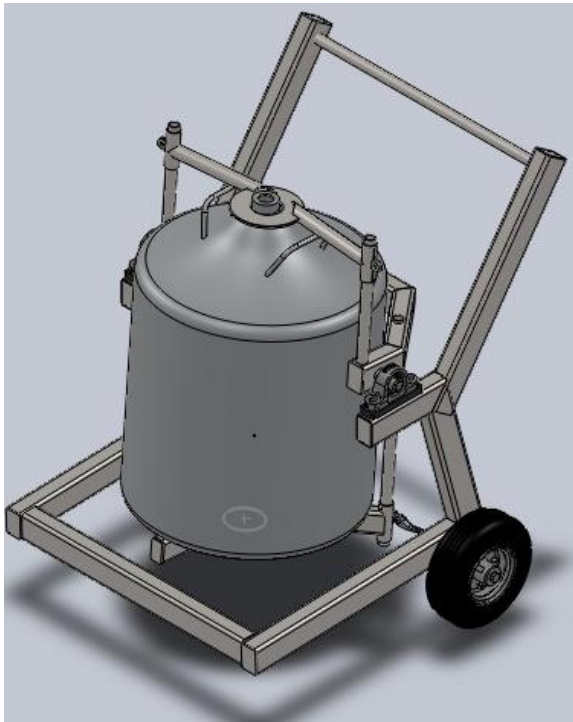
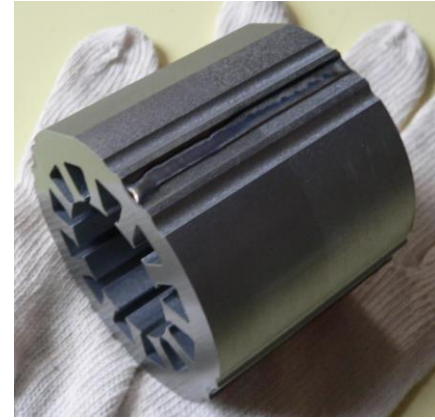
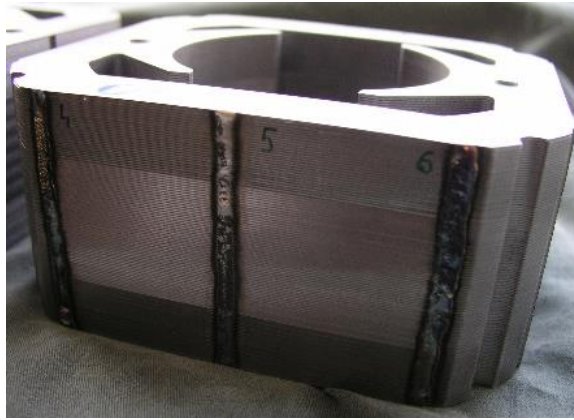
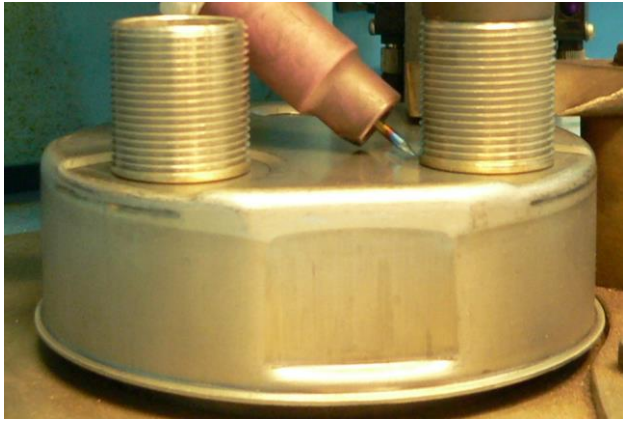
Rozsdamentes acél tartályok: Dincox-H, Patent, TR-Acél  
Öntvényjavítás: MAGYARMET  
Csőhegesztés: ACIS Complex  
Hőcserélők gyártása: GEA-EGI



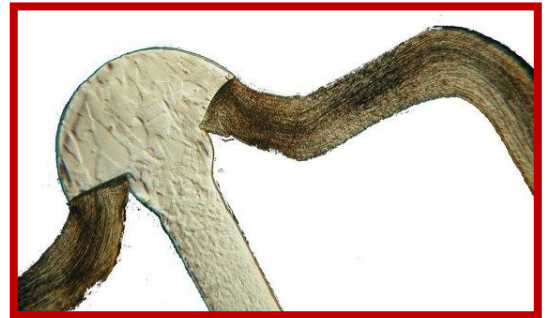
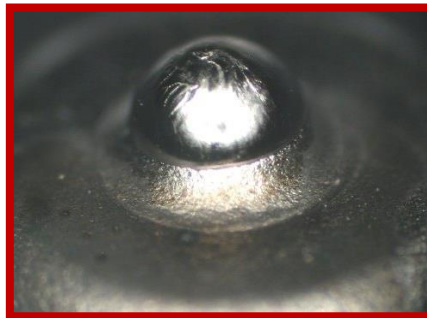
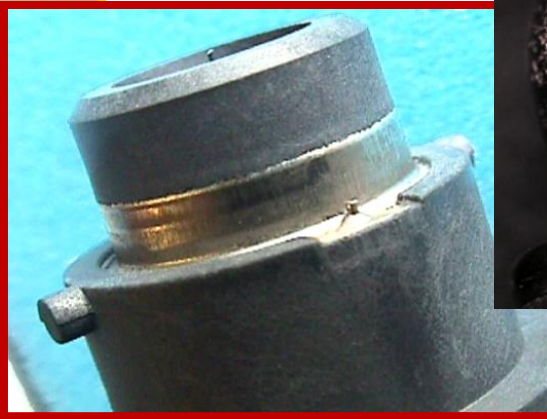
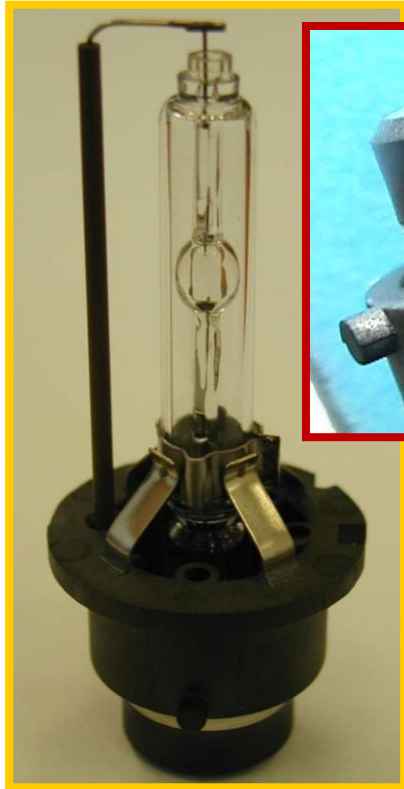
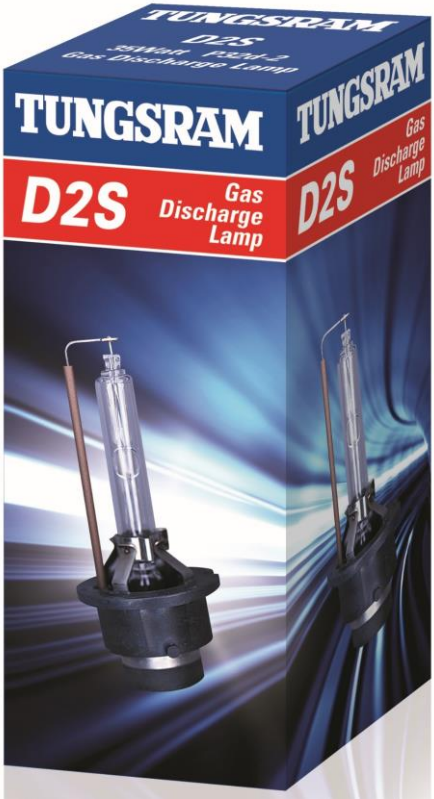
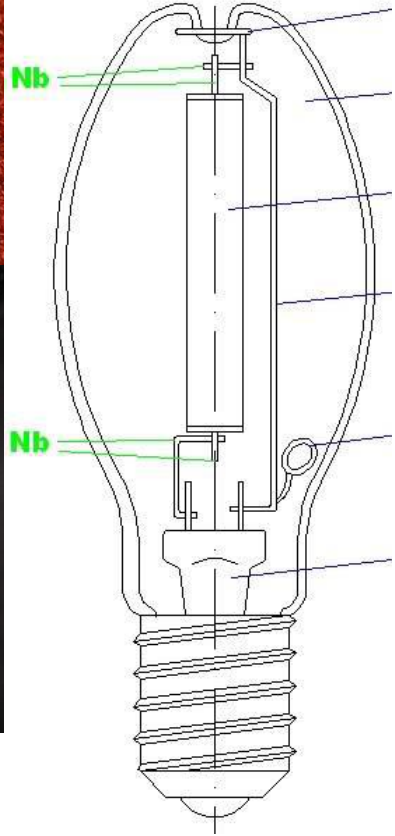
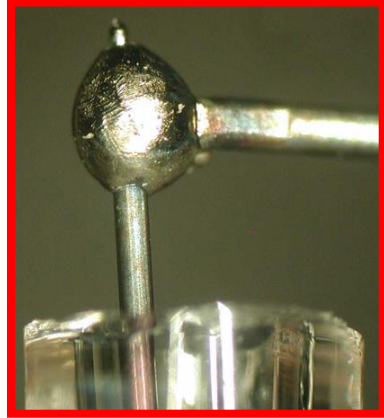


# Alkalmazási példák → 14-es és 15-ös eljáráscsoport

**Búvárszivattyú: Grundfos, Villanymotor-vasmag: Kienle-Spiess**



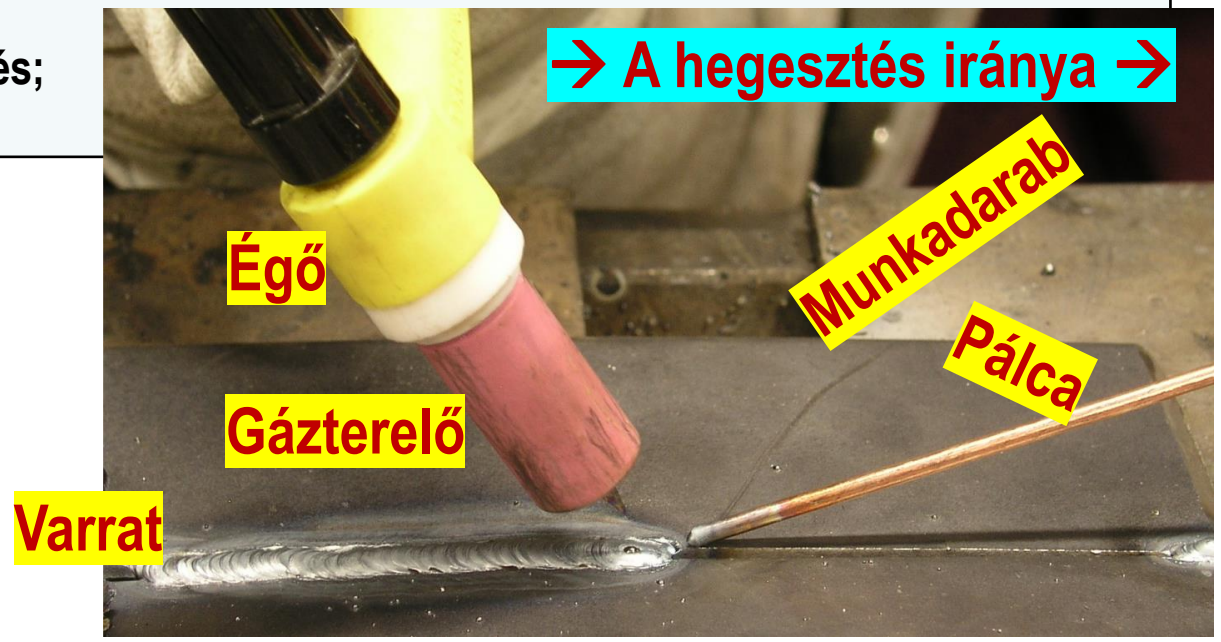
# Alkalmazási példák → 14-es és 15-ös eljáráscsoport





# MSZ EN ISO 4063:2016

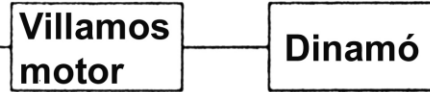
14	Volfrámelektrodás, védőgázos ívhegesztés (TIG-hegesztés)
141	<b>Tömör hozaganyag</b> , volfrámelektrodás, <b>semleges védőgázos</b> ívhegesztés; <b>tömör hozaganyag</b> TIG-hegesztés
142	<b>Hozaganyag nélküli</b> , volfrámelektrodás, <b>semleges védőgázos</b> ívhegesztés; <b>hozaganyag nélküli</b> TIG-hegesztés
143	<b>Porbeles hozaganyag</b> , volfrámelektrodás, <b>semleges védőgázos</b> ívhegesztés; <b>porbeles hozaganyag</b> TIG-hegesztés
145	<b>Tömör hozaganyaggal</b> és <b>redukáló gázzal</b> végzett, volfrámelektrodás ívhegesztés; <b>tömör hozaganyaggal</b> és <b>redukáló gázzal</b> végzett, TIG-hegesztés
146	<b>Porbeles hozaganyaggal</b> és <b>redukáló gázzal</b> végzett, volfrámelektrodás ívhegesztés; <b>porbeles hozaganyaggal</b> és <b>redukáló gázzal</b> végzett, TIG-hegesztés
147	Volfrámelektrodás, <b>aktív védőgázos</b> ívhegesztés; <b>TAG-hegesztés</b>





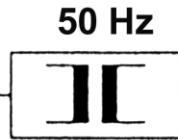
# Hegesztőberendezések → hegesztő-áramforrások

1910: Hegesztődinamó  
Hegesztőgenerátor



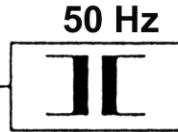
**Hagyományos áramforrások**  
**Hegesztőgenerátor**

1920: Hegesztő  
transzformátor



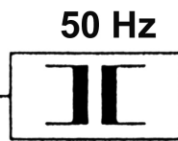
**Hegesztőtranszformátor**

1950: Diódás  
hegesztő  
egyenirányító



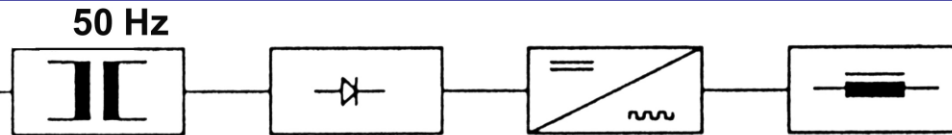
**Diódás ...**  
**Hegesztő-egyenirányító**

1970: Tirisztoros  
hegesztő  
egyenirányító

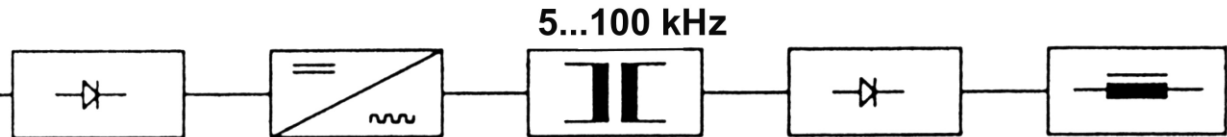


**Tirisztoros ...**

1980: Egyenáramú  
szaggató



1980: Hegesztő inverter



**Hegesztőinverter**

**Elektronikus áramforrások**

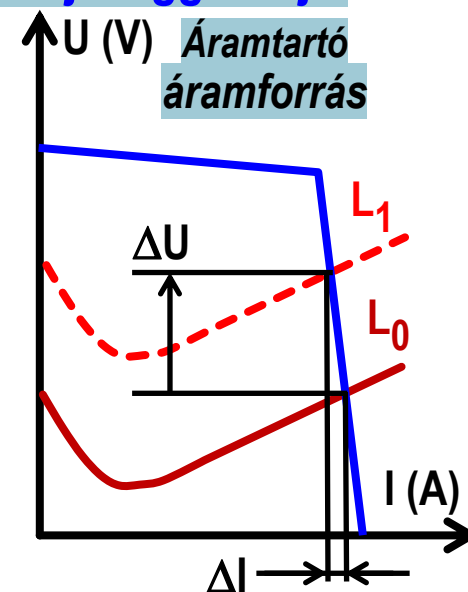
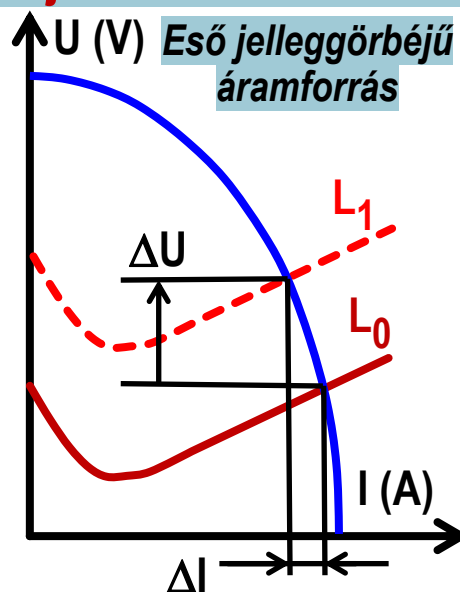
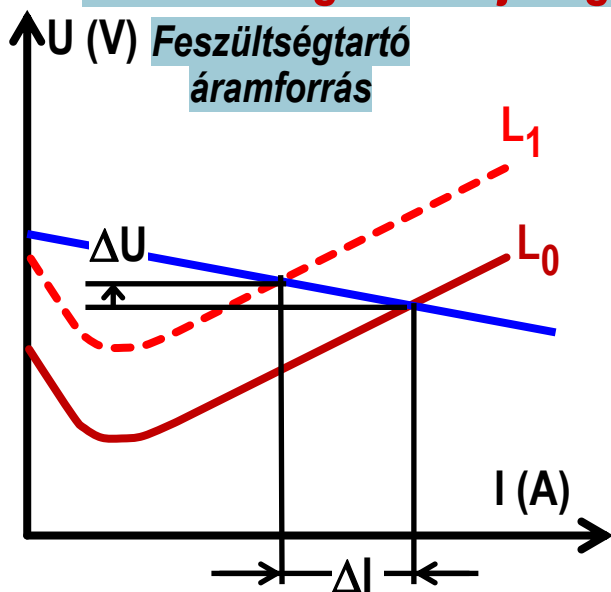


# Az áramforrások főbb üzemtani jellemzői

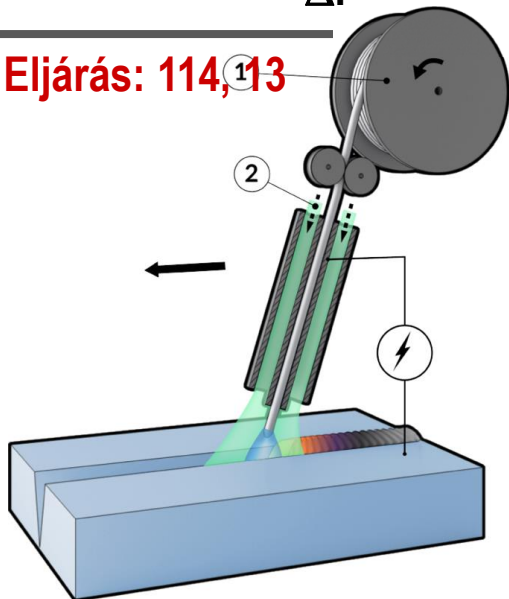
- **Áramfajta:** állandó / impulzusos ( $f = 0\text{--}500\text{ Hz}$ ,  $0\text{--}10\text{ kHz}$ )
- **Áramnem:** DC, AC, AC + DC; → **Polaritás:** egyenes (–) / fordított (+)
- Eljárás: a TIG-hegesztés mellett + kézi ívhegesztés
- Aggregátorról is használható? Vízhűtés? Lábpedál?
- Automatikus tápfeszültség-kompenzálás  $\pm 15\%$  → ***Ez hasznos!***
- Vázszerkezet, védett vezérlőpanel, hordszíj, súly és méret, kerék, emelőfül, csatlakoztatások, digitális kijelző (V/A/f), wifi, memória
  
- **Ívgyújtás:** érintéses (nem ajánlott, de olcsó), nagyfrekvenciás gyújtás
- Bekapcsolási üzemmódok: 2 ütemes / 4 ütemes
- Impulzusszabályozás → lásd a terminológiai fogalmakat fentebb
- Polaritásváltás (az ívgyújtást segíti)
- Ívponthegesztési funkció
- „Advanced functions”: Quick start, Dynamic arc, Quick spot, Multitack, Mix AC/DC, Mix TIG, Extra fusion stb.

# A hegesztő-áramforrások szabályozási elvének vázlatja

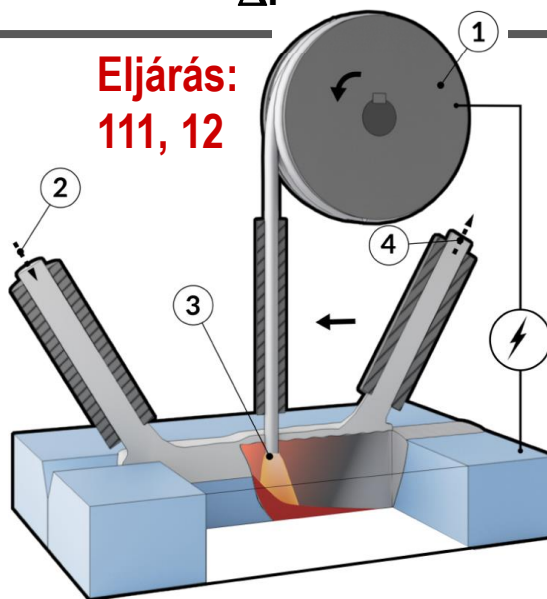
A stabil hegesztőív jelleggörbéje + az áramforrás statikus jelleggörbéje.



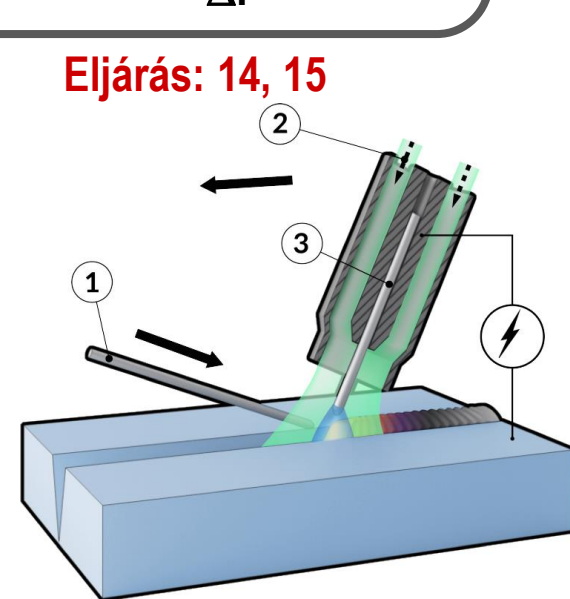
Eljárás: 114, 113



Eljárás: 111, 112

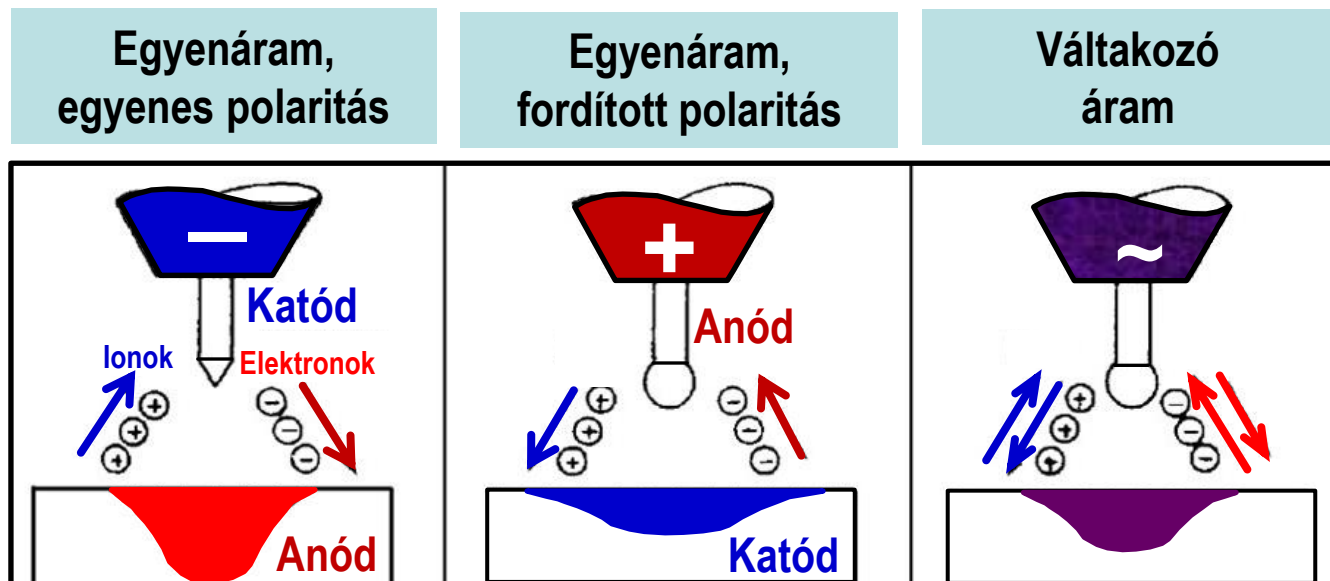


Eljárás: 14, 15



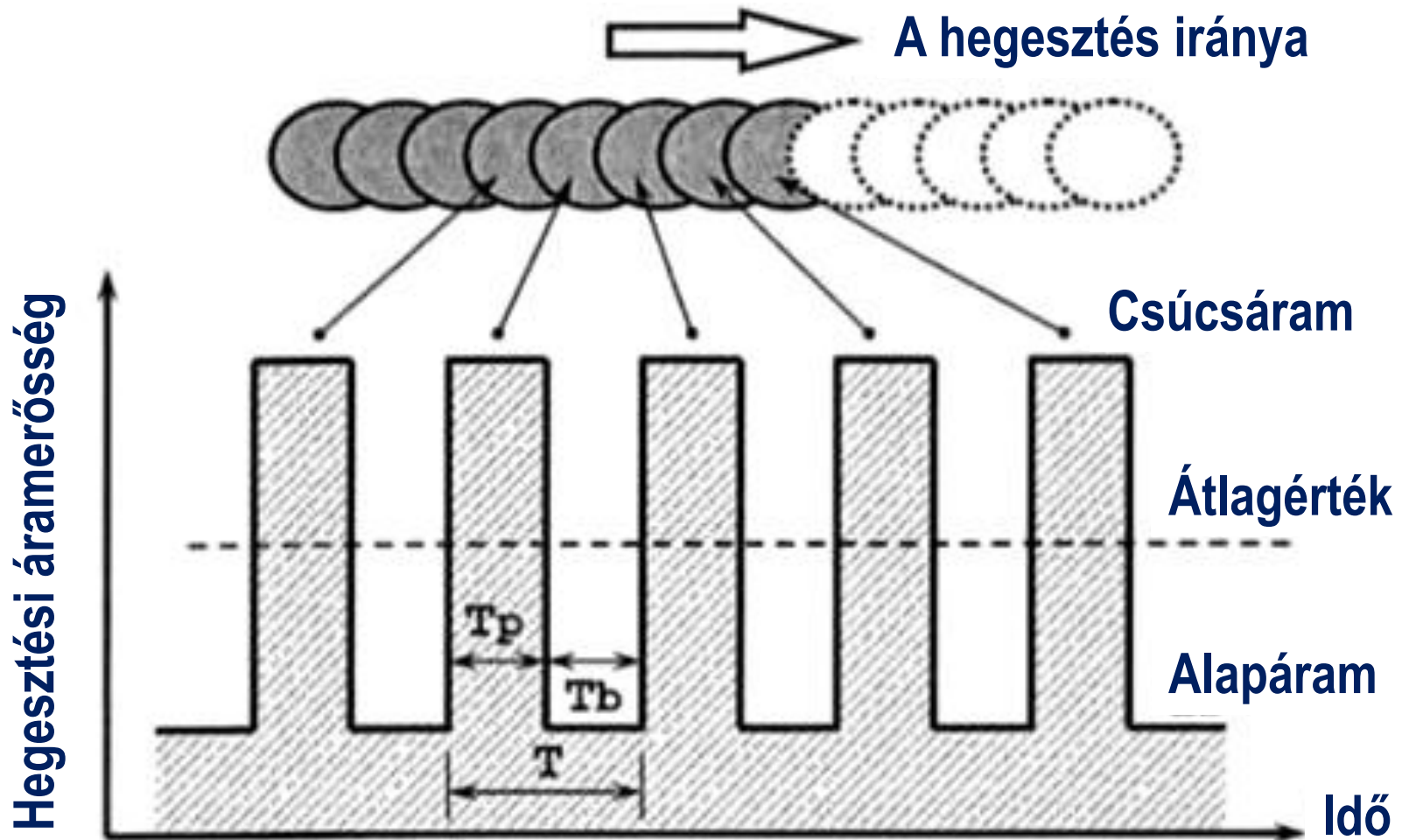
# Az áramnem és a polaritás hatásai

**Elektronok**  
és  
**Lassú, nehéz**  
**ionok**



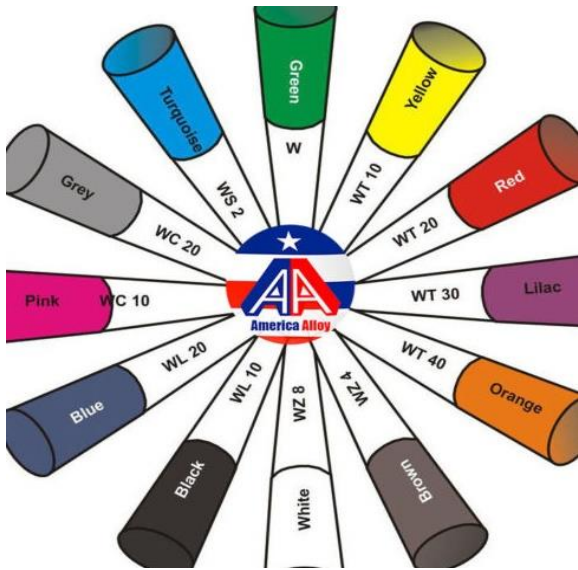
	Egyenáram, egyenes polaritás	Egyenáram, fordított polaritás	Váltakozó áram
Beolvadás	Mély	Sekély	Közepes
Oxidbontás	Nem érvényesül	Kiváló	Jó
Alumíniumhegesztés?	Nem	Igen, de inkább ne	Igen
Hőmegoszlás az ívben	2 / 1	2 / 1	1 / 1
Elektróda-élettartam	Hosszú	Nagyon rövid	Közepes
Ívstabilitás	Kiváló	Jó	Közepes

# Az áramerősség változása impulzusos hegesztés során



$T = \text{ciklusidő} = T_p + T_b \rightarrow \text{frekvencia} = 1 / T$   
( $T_p = \text{csúcsáramidő}$ ,  $T_b = \text{alapáramidő}$ )





**NEW!!!** **WX**

# Szabványos volfrámelektroda-típusok

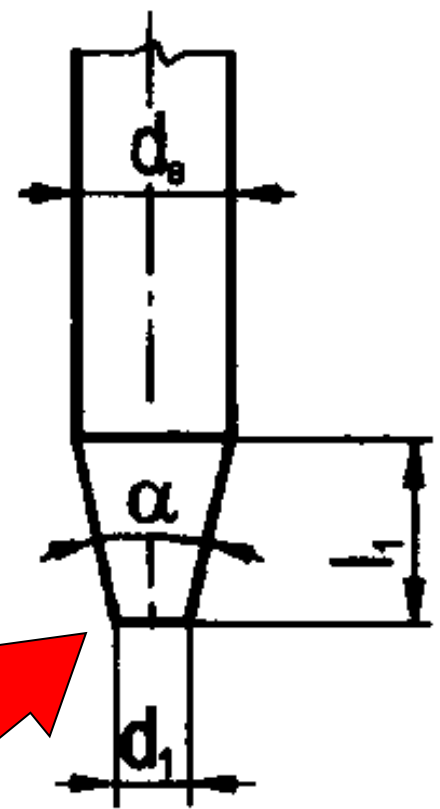
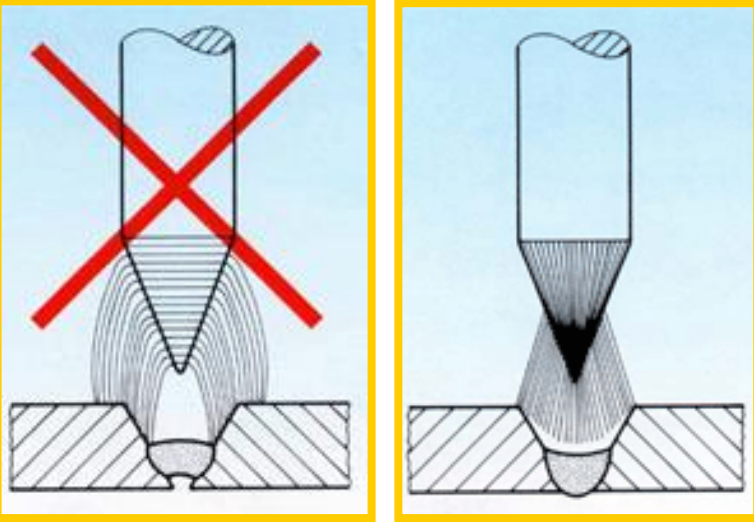
MSZ EN ISO 6848:2016 – Ívhegesztés és -vágás.

Nem leolvadó volfrámelektrodák. Osztályba sorolás (ISO 6848:2015)

Jelölés	Fő adalék	Tömeg%	Színjelölés	RGB-színkód
WP	–	–	Zöld	#008000
WCe 20	CeO <sub>2</sub>	1,8–2,2	Szürke	#808080
WLa 10	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	0,8–1,2	Fekete	#000000
WLa 15	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,3–1,7	Arany	#FFD700
WLa 20	La <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	1,8–2,2	Kék	#0000FF
WTh 10	ThO <sub>2</sub>	0,8–1,2	Sárga	#FFFF00
WTh 20	ThO <sub>2</sub>	1,7–2,2	Vörös	#FF0000
WTh 30	ThO <sub>2</sub>	2,8–3,2	Ibolyakék	#EE82EE
WZr 3	ZrO <sub>2</sub>	0,15–0,50	Barna	#A52A2A
WZr 8	ZrO <sub>2</sub>	0,7–0,9	Fehér	#FFFFFF



# A volfrámelektrodák köszörülése

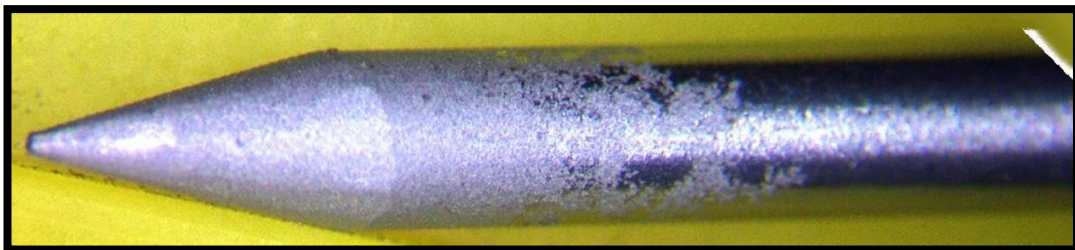
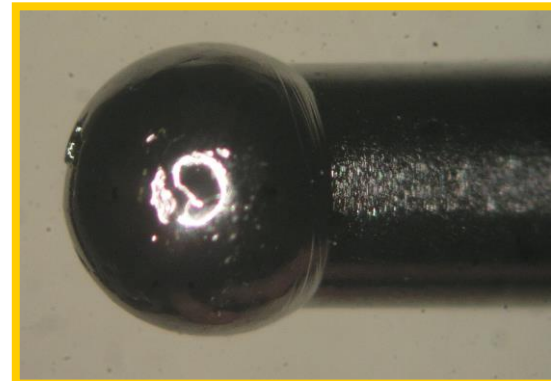
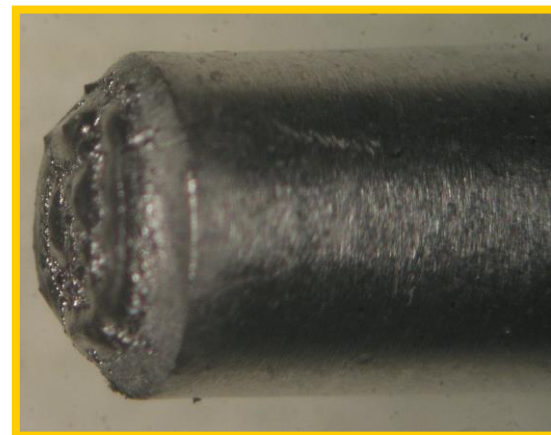
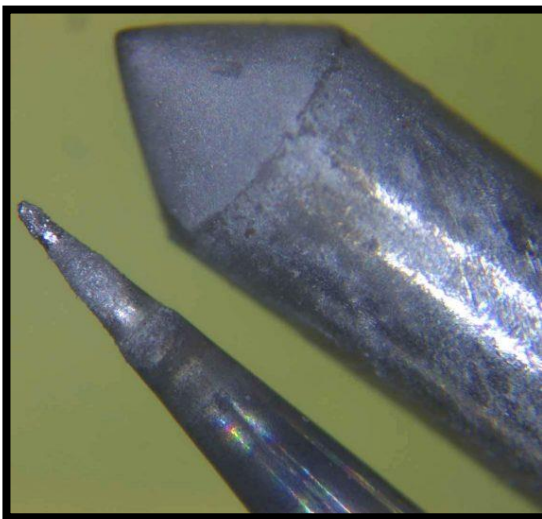
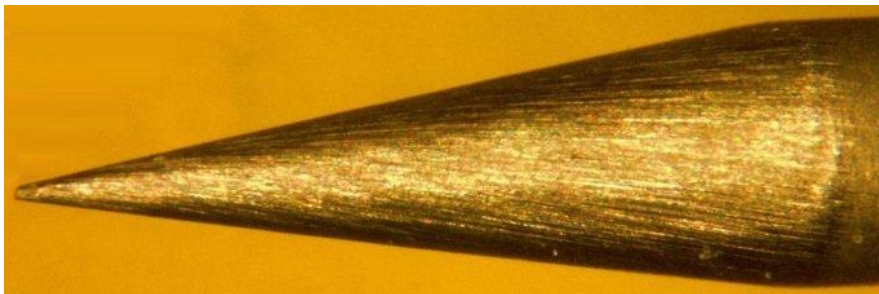
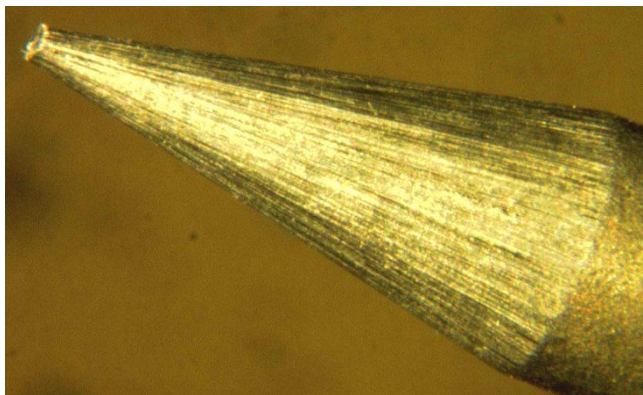
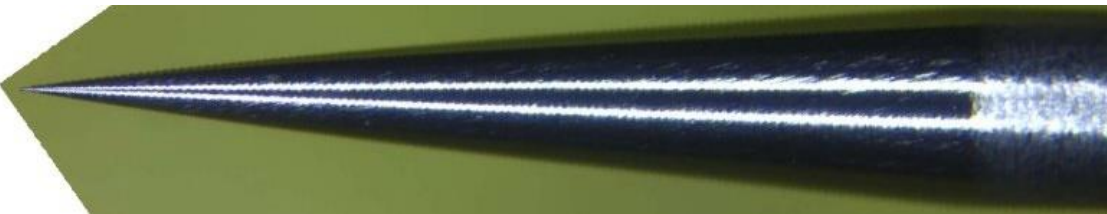


**TOMPÍTÁS** 

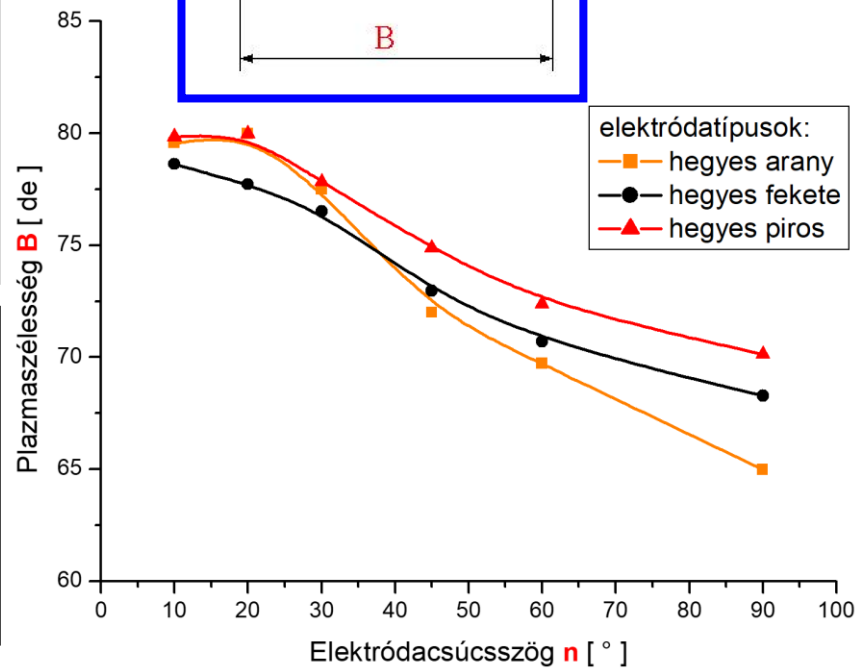
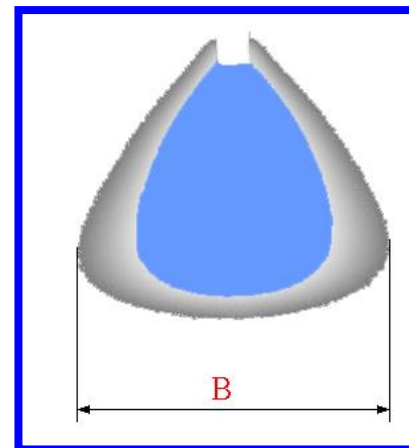
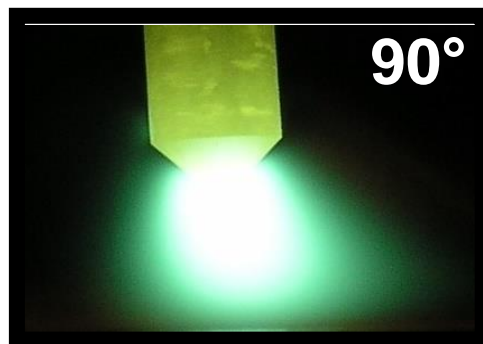
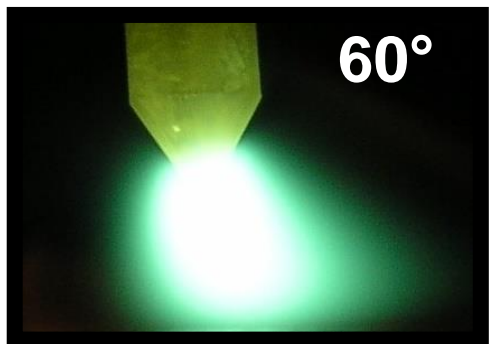
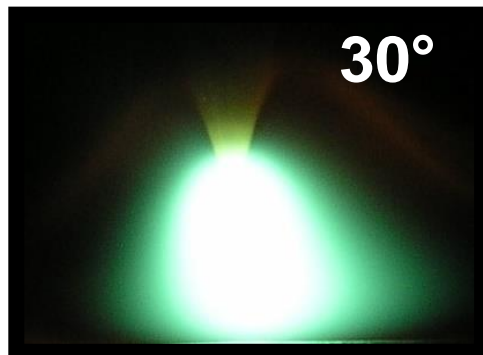
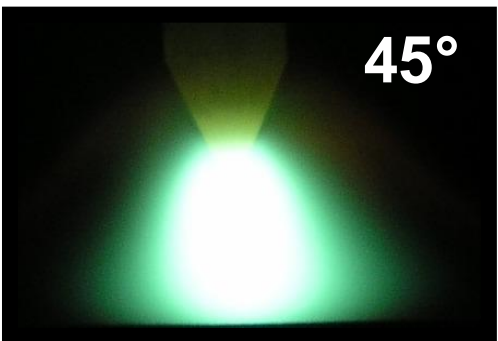
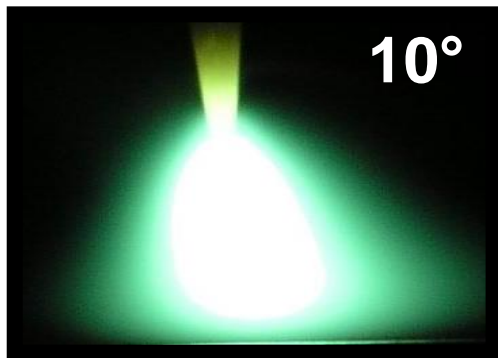


$d_e, mm$	$l, mm$	$d_1, mm$	$l_1, mm$
1,0	2,5	0,5	1,2
1,6	4,0	0,8	2,0
2,4	6,0	1,2	3,0
3,2	8,0	1,6	4,0
4,0	10,0	2,0	5,0

# Elektródakopás



# A stabilan égő hegesztőív képe



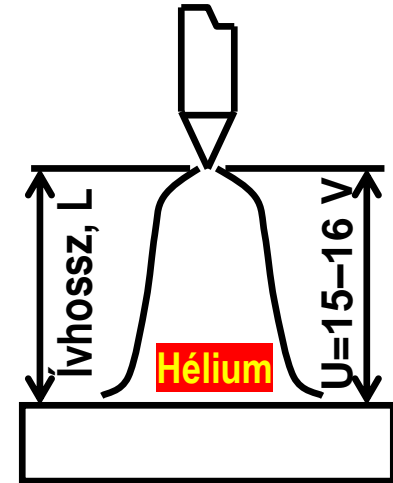
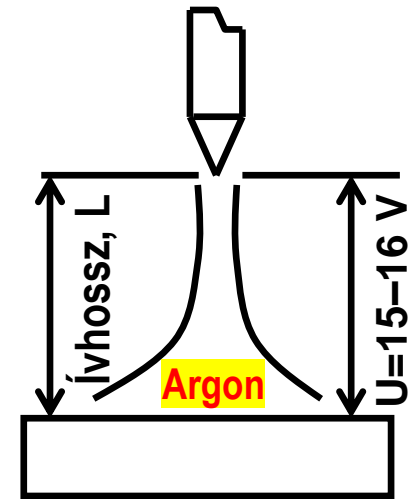
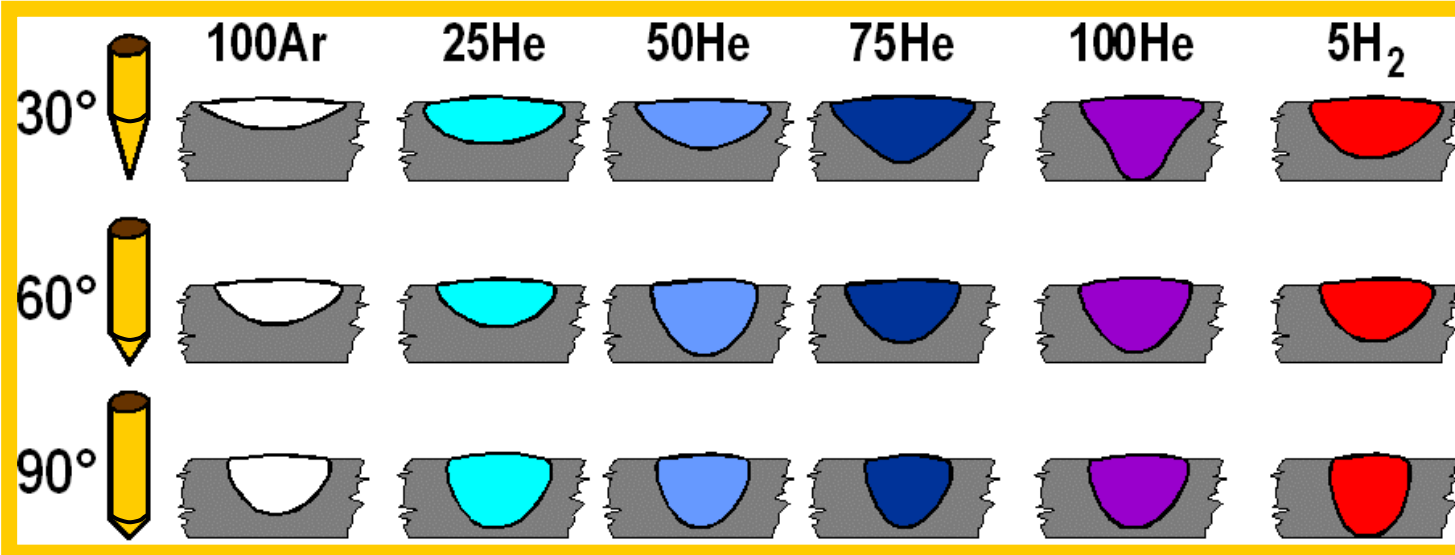


# A védőgáz szerepe

- **Védi** a volfrámelektrodát és az ömledéket a levegő káros hatásaitól.
- Kis ionizációs potenciálja révén **segíti** az ívgyújtását és az ívújragyújtást.
- **Biztosítja** az ív / plazma alapanyát, melynek hőtartalmával és hővezető képességével **segíti** a megolvadást
- Gázhűtéses pisztoly esetén **hűti** a volfrámelektrodát és a pisztoly belső szerkezeti elemeit



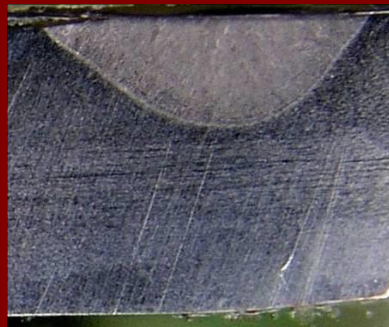
# A védőgáz és a volfrámelektroda-csúcskialakításának együttes hatása



**Áramerősség = 110 A**, Lemezvastagság = 4,0 mm  
 Anyag: 1.4301 ausztenites korrózióálló acél



Argon



Ar + 30 % He



Ar + 6,5 % H<sub>2</sub>

# Hegesztőpálcák

# OK Tigrod 12.64

## Általános leírás

Rézbevonatos W4Si1/ER70S-6 típusú hegesztőpálca ötvözetlen és gyengén ötvözött szerkezeti acélok általános célú, **védőgázos** volfrámelektrodás ívhegesztéséhez. Védőgázként általában argont alkalmaznak. Az OK Tigrod 12.61 típushoz képest az OK Tigrod 12.64 magasabb szilícium- és mangántartalma növelt szilárdsági értékeket eredményez. A magasabb szilícium továbbá csökkenti a felületi szennyeződésekre való érzékenységet és tetszetős varratfelszínt segít kialakítani.

## Besorolás

EN ISO 636-A W 46 3 W4Si1 (varratfém)  
EN ISO 636-A W4Si1  
SFA/AWS A5.18 ER70S-6

## Jóváhagyások

ABS 3Y  
BV 3YM  
CE EN 13479  
DNV III YM  
GL 3Y  
LR 3 3Y  
VdTÜV 05260

**Védőgáz (EN ISO 14175)**  
**I1**

## Egyéb adatok

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm.  
Forgalmazott átmérők: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2 és 4,0 mm.  
Az egységnyi csomagolás tömege: 5kg.

**MSZ EN ISO 636:2017 Hegesztőanyagok. Pálcák, huzalok és hegesztési ömledék ötvözetlen és finomszemcsés acélok volfrámelektrodás, védőgázos ívhegesztéséhez. Osztályba sorolás (ISO 636:2017)**

## Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

### I1 védőgázzal (100% Ar)

C	Si	Mn	P, S
0,08	0,8	1,28	0,025

## Varratfém mechanikai jellemzői

	EN	AWS
Folyáshatár (Mpa)	525	400
Szakítószilárdság (Mpa)	595	480
Nyúlás (%)	26	22

## Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (J)	
	EN	AWS
-29°C		27
-30°C	70	



# Hegesztőpálcák

## OK Tigrod 13.12

SFA/AWS A 5.28: ER 80S-G  
EN ISO 21952-A: W CrMo1Si  
EN ISO 21952-B: W55 1CM3

### Alapanyagok:

13CrMo 4-5, G17CrMo 5-5 és egyebek

### Jóváhagyások:

TÜV 04952

### Védőgáz (EN ISO 14175): I1

Varratfém: EN ISO 21952-A: W CrMo1Si  
EN ISO 21952-B: W 55 1CM3  
SFA/AWS A5.28: ER 80S-G

### Hegesztőáram: = (-)

Egyéb adatok: W. Nr. 1.7339

Rézbevonatos W CrMo1Si/ER80S-G típusú hegesztőpálcá gyengén ötvözött acélok **védőgázos** volfrámelektrodás ívhegesztéséhez. Védőgázként általában argont alkalmaznak. Alkalmazható az 1% króm, 0,5% molibdén ötvözésű melegszilárd anyagok **TIG**-hegesztéséhez ~450°C üzemi hőmérsékletig, valamint nagyszilárdságú acélokhoz 550 MPa folyáshatárig.

### Varratfém átlagos vegyi összetétele (%):

C	Si	Mn	Cr	Mo
0,10	0,60	1,00	1,10	0,50

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői:

Vizsgálat	Állapot	Védőgáz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> (A <sub>4</sub> ) %	KV (J)/ °C				
						+20	-20	-30	-40	-60
AWS	TZ 0	I1	720	560	(24)	120	50	40	20	20
EN	TZ 1	I1	650	560	26	180				

TZ 0 - utólagos hőkezelés nélkül, TZ 1 – feszültségmentesítve 700°C/0,5h

**MSZ EN ISO 21952:2012 Hegesztőanyagok. Huzalelektrodák, hegesztőhuzalok, hegesztőpálcák és hegesztési ömledék melegszilárd acélok védőgázos ívhegesztéséhez**

# Hegesztőpálcák

## OK Tigrod 308LSi

(OK Tigrod 16.12)

SFA/AWS A5.9: ER308LSi

EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi

### Alapanyagok:

AISI 304, 304L,

W. Nr.: 1.4301; 1.4306; 1.4541; 1.4550 és egyebek

### Jóváhagyások:

CE EN 13479

DB 43.039.11

DNV 308L

TÜV 05335

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,85	1,80	20,00	10,00

### Védőgáz (EN ISO 14175): I1

Hegesztőáram:  = (+)

Kiszerezések: Ø 1,0, 1,2, 1,6, 2,0, 2,4 és 3,2 mm

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm

Az egységnyi csomagolás tömege: 5 kg

18Cr10Ni ötvöztetésű (AISI 308L) hegesztőpálca argonvédőgázos volfrámelektrodás ívhegesztéshez. Ezen ötvözet különösen alkalmas a szemcseközi korrózió veszélyes helyekre az alacsony karbontartalma miatt, de nagyon jó az általános korrózióállósága is. Alkalmas továbbá nióbbiummal vagy titánnal stabilizált acélok hegesztéséhez is (AISI 347), ha a varrat helyén az üzemi hőmérséklet nem éri el a 350 °C-ot. Használható még krómötvöztetésű ferrites vagy ferrit-martenzites korrózióálló acélok hegesztéséhez is, amennyiben a varrat nem fog kéntartalmú közeggel érintkezni. A magasabb szilíciumtartalom révén jobb nedvesítő tulajdonságú az ömledéke. Széleskörben alkalmazzák a vegyi- és élelmiszeriparban különféle csővezetékek, berendezések és boilerok hegesztőanyagaként.

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői:

Vizsgálat	Állapot	Védőgáz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/ °C			
						+20	-60	-110	-196
EN	TZ 0	I1	625	482	37	170	150	140	100

TZ 0 - utólagos hőkezelés nélkül

**MSZ EN ISO 14343:2017 Hegesztőanyagok. Huzal-, szalagelektrodák, hegesztőhuzalok és -pálcák korrózióálló és hőálló acélok ívhegesztéséhez. Osztályba sorolás (ISO 14343:2017)**

# Hegesztőpálcák

## OK Tigrod 4043

(OK Tigrod 18.04)

SFA/AWS A5.10: R 4043

EN ISO 18273: S Al 4043 (AlSi5)

S Al 4043A (AlSi5 [A])

Alapanyagok:

AlMgSi0,5, AlMgSi1, AlMgSi1Cu, G-AlSi6Cu4 és egyebek

Jóváhagyások:

CE EN 13479 DB 61.039.06

CWB

Védőgáz (EN ISO 14175): I1, I3

Hegesztőáram:

Egyéb adatok: W. Nr. 3.2245

Kiszerezések: Ø 1,6, 2,0, 2,4 és 3,2 mm

## OK Tigrod 1450

(OK Tigrod 18.11)

EN ISO 18273: S Al 1450 (Al99,5Ti)

SFA/AWS: (ER1450)

Alapanyagok:

Al99,5; Al99 és egyebek

Jóváhagyások:

TÜV 04663

Védőgáz (EN ISO 14175): I1, I3

Hegesztőáram:

Kiszerezések: Ø 1,6, 2,0, 2,4 és 3,2 mm

A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm

Az egyik legelterjedtebben alkalmazott hegesztőpálcá. Általában AlMgSi illetve AlSi ötvözetekhez használják, 7% szilíciumtartalomig. A szilícium ötvözésnek köszönhetően a varratfém könnyen kezelhető (jó „nedvesítő” hatás). A varrat nem repedésérzékeny, felülete pedig fényes, majdnem tökéletesen kormozódásmentes. Eloxálása (anódos oxidálása) nem ajánlott. Nem hőkezelhető.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%):

Si	Mn	Al	Fe	Zn
5,00	< 0,05	maradék	< 0,60	< 0,10

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői:

Vizsgálat	Védőgáz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	I1	165	55	18

Titánnal mikroötvözött alumínium hegesztőpálcá, erős korrózió- és időjárásállósággal. A szemcsefinomodást okozó titánötvözés miatt a varrat repedésérzékenysége jelentősen csökkent. Jó hegesztési tulajdonságai vannak. Ha szükséges a varrat fényes felülete „eloxálással” (anódos oxidálással) elérhető. Nem hőkezelhető.

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%):

Si	Mn	Al	Fe	Ti
< 0,25	0,05	> 99,5	< 0,40	0,15

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői:

Vizsgálat	Védőgáz	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %
EN	I1	90	40	35

**MSZ EN ISO 18273:2016 Hegesztőanyagok. Huzalelektrodák, hegesztőhuzalok és hegesztőpálcák alumínium és alumíniumötvözetek hegesztéséhez**

# OK Tigrod 5356

## OK Tigrod 18.15

# Hegesztőpálcák

### Általános leírás

Az OK Tigrod 5356 az "általános" **TIG**- hegesztőpálca, mivel a legszélesebb körben elterjedten alkalmazzák. Leggyakrabban viszonylag magas folyáshatára miatt választják. A magnézium-szilícium ötvözésű alapanyagok (5xxx sorozat) OK Tigrod 5356-val hegesztett kötéselei érzékenyvé válhatnak a feszültségkorrózióra, amennyiben a varrat magnéziumtartalma 3% fölötti és az üzemi hőmérséklet eléri a 65°C-ot. Nem hőkezelhető.

### Védőgáz (EN ISO 14175)

I1, I3

### Polaritás

AC

### Besorolás

EN ISO 18273 S Al 5356 (AlMg5Cr(A))  
SFA/AWS A5.10 R5356

### Jóváhagyások

VdTÜV 04665  
CE EN 13479  
DB 61.039.02  
CWB AWS A5.10 (Item no ending with A)

### Hegesztőhuzal átlagos vegyi összetétele, %

Al	Si(max)	Fe(max)	V(max)	Mn	Cu(max)
maradék	0,25	0,4	-	0,1-0,2	0,1
Ti	Zn(max)	Mg	Zr(max)	Cr	Egyéb
0,06-0,2	0,1	4,5-5,5	-	0,05-0,2	max0,15

### Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár (MPa)	110
Szakítószilárdság (MPa)	235
Nyúlás (%)	17

### Csomagolási adatok

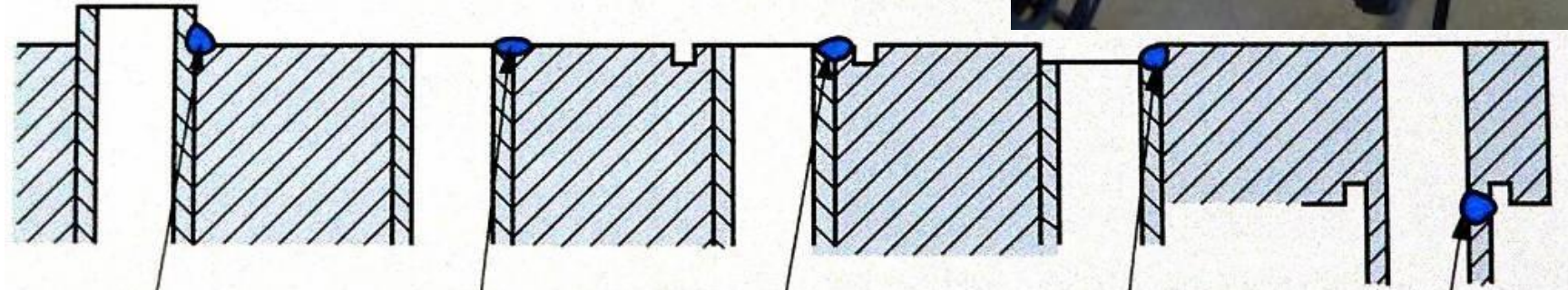
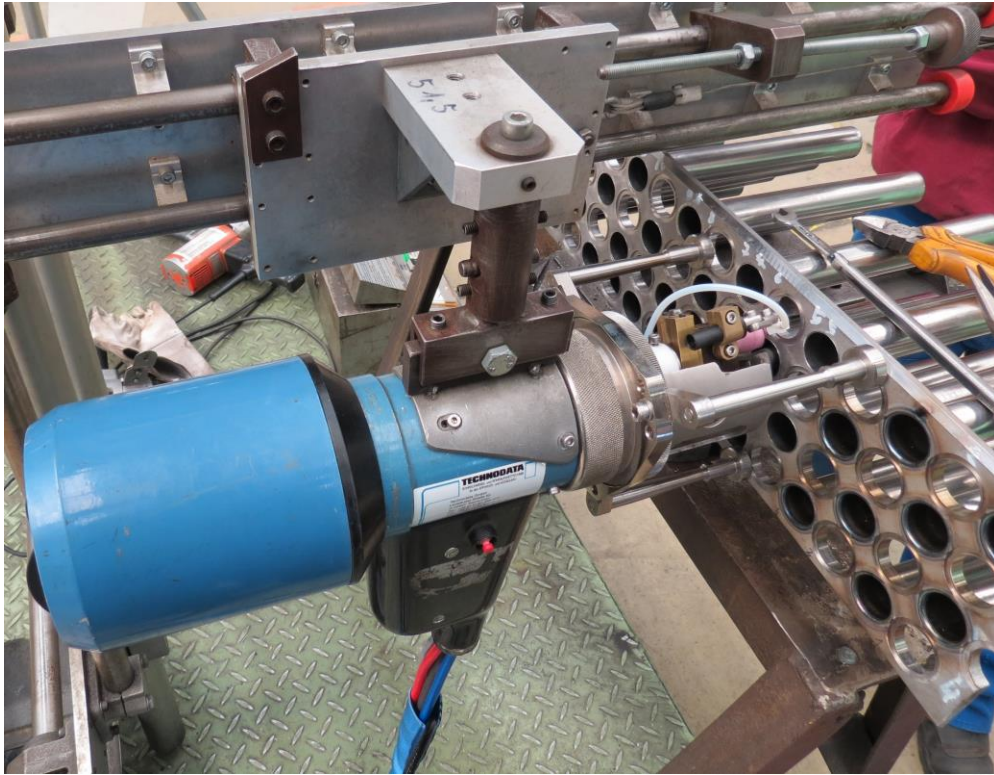
A hegesztőpálcák hossza: 1000 mm.  
Forgalmazott átmérők: 1,6; 2,0; 2,4; 3,2; 4,0 és 5,0 mm.  
Az egységnyi csomagolás tömege: 2,5kg.



# Orbitális hegesztés → a hegesztőfej körbejár

a) Csőtoldás körvarrattal

b) Csővég hegesztése csőkötegfalba





# Orbitális hegesztés → csövek toldása körvarrattal

Orbimatic OM300CA 2013-07-08 08:54:48

Folyamat folytatás **0%**

Csőátmérő  mm

Hegesztőfej típusa

Graphical start position  °

Start pozíció  °

Varrat száma

Korrektíós tényező  %

Teljes idő  sec

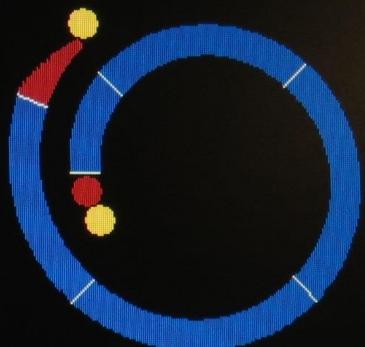
Jegyzőkönyv tárolása  igen  nem

Jegyzőkönyv nyomtatása  igen  nem

Megjegyzés a jegyzőkönyvhöz

<<<< vissza gáz utánfolyáshoz

>>>> tovább a gázöblítési időhöz



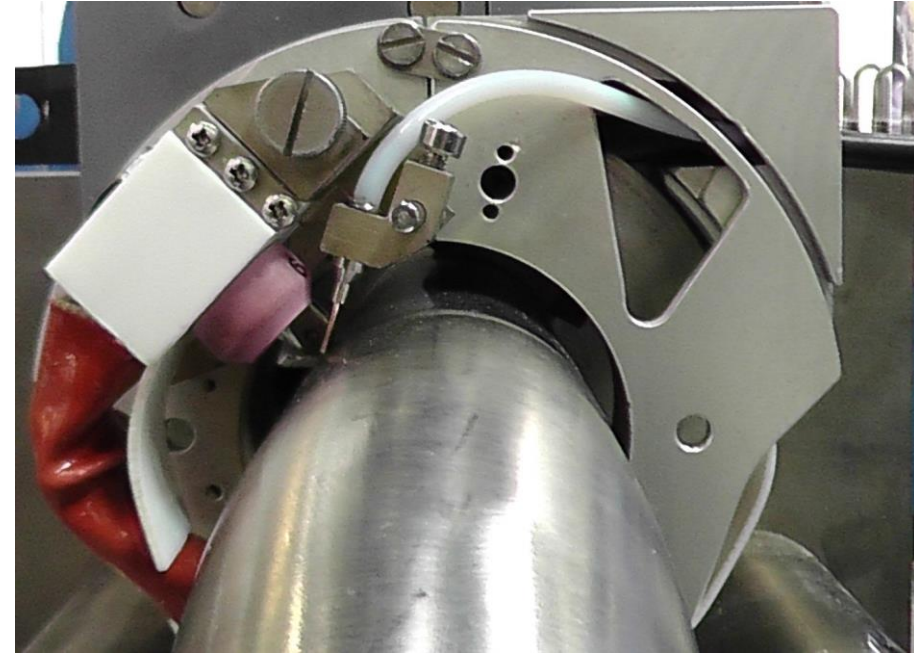
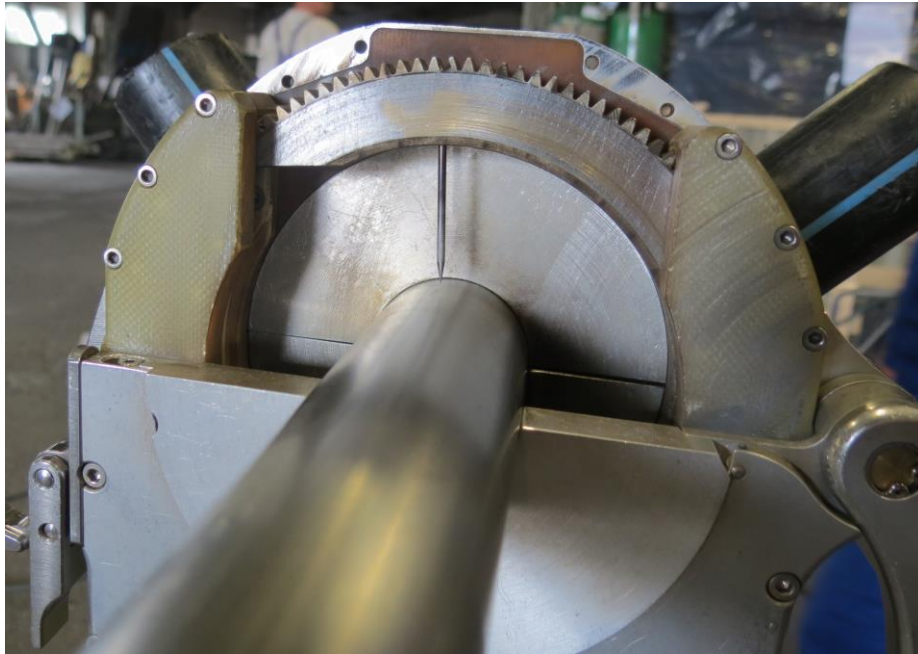
Mappa STANDARD  
Programnév 33.7x1,5 LDX2101 PC hegy (1,6)22,5 fok 1,25 arg.5lit.  
Hely 1  
Megjegyzés a hegesztési programhoz  
Automatikusan generált program  
Hegesztőfej típusa: OW 76S, Alapanyag: 316L, Védőgáz: Ar  
100 %, Csőátmérő: 33.7 mm, Falvastagság: 1.5 mm

felfelé lefelé Megerősít Elhagy

vissza előre Alaphelyzet Motor OK



# Orbitális hegesztés → csövek toldása körvarrattal

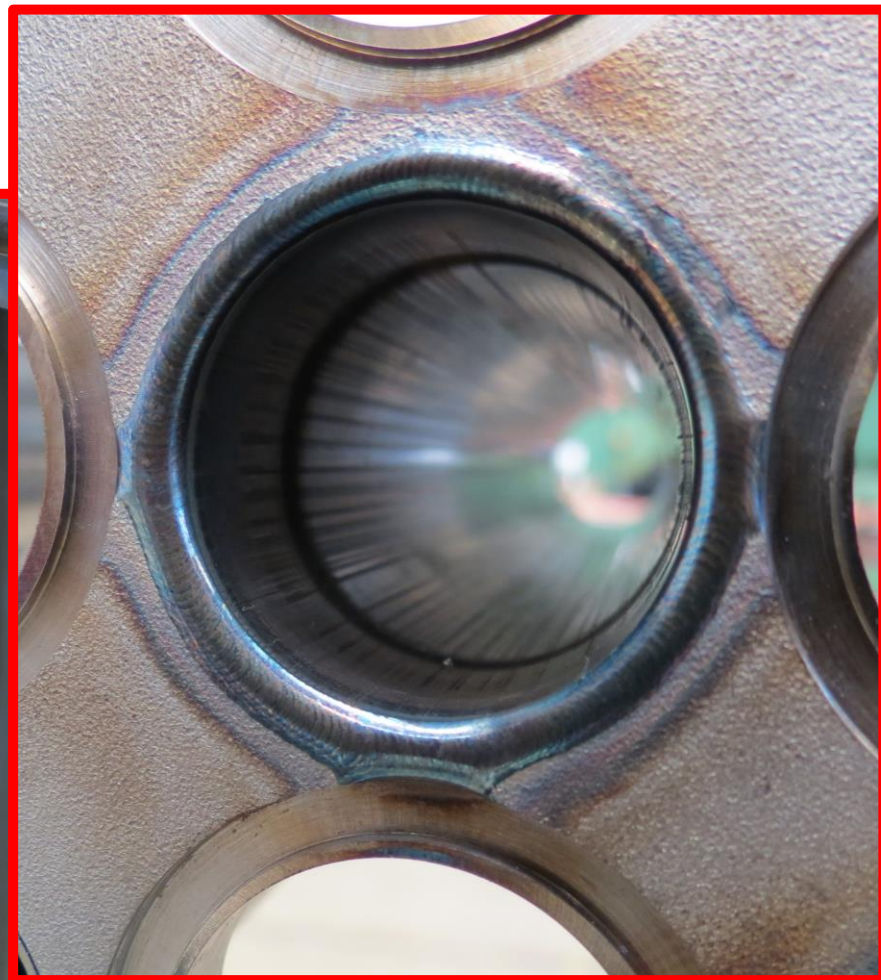
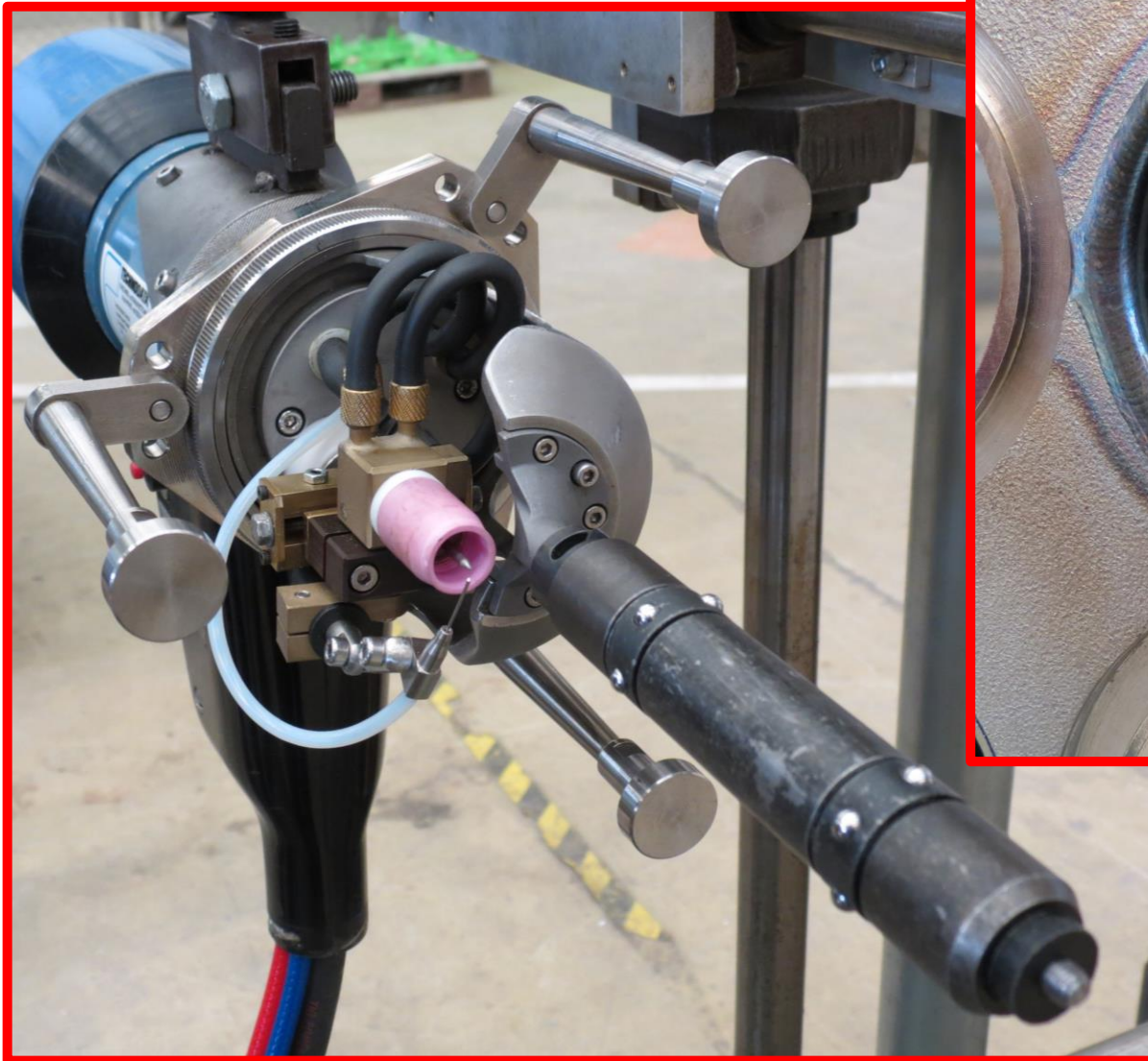


2013-07-08 09:09:00  
OM300CA Ser.Nr.: 2009-118

Hegesztési jegyzőkönyv.  
Mappa: STANDARD

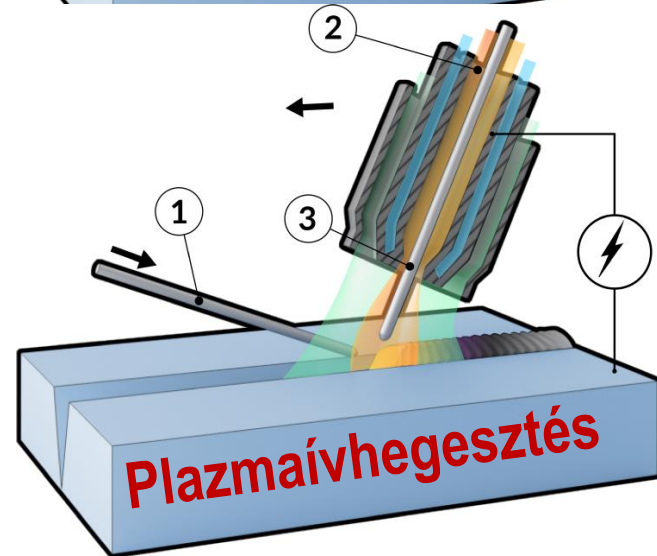
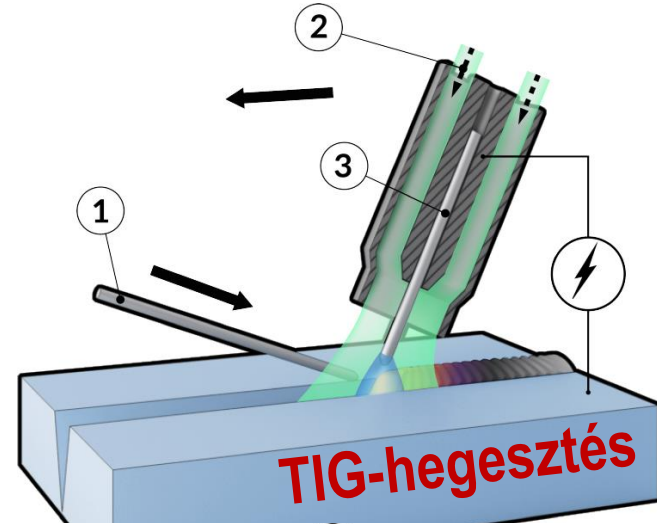
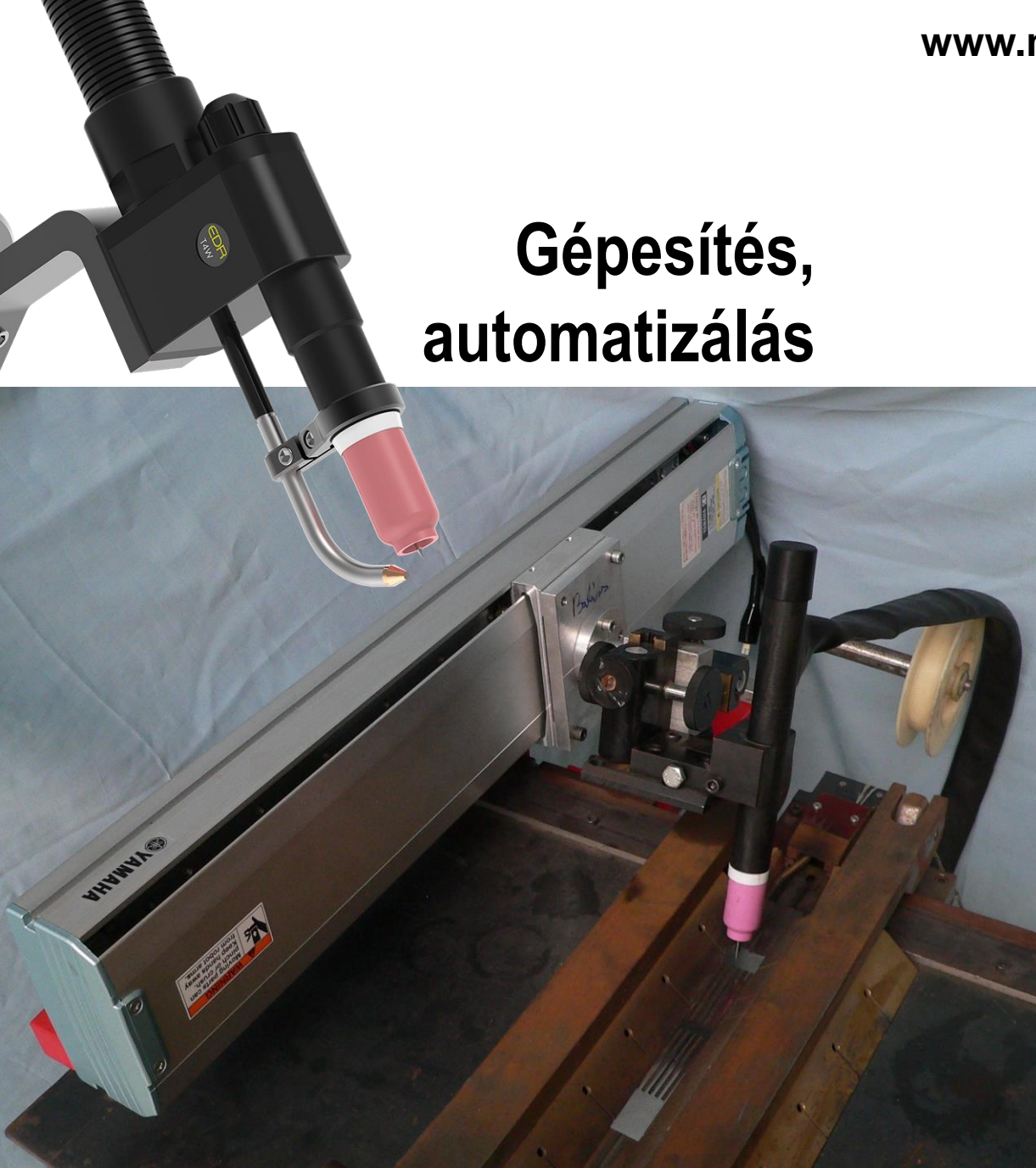
KG			
Impulzus ára	50.0	-0.08	A
Alapáram	20.0	0.01	A
Rotor imp.	85.0	-0.00	mm min
Rotor alap	85.0	0.00	mm min
Hegesztési feszültség	9.20		V

# Orbitális hegesztés → csővég behégesztése csőkötegfalba





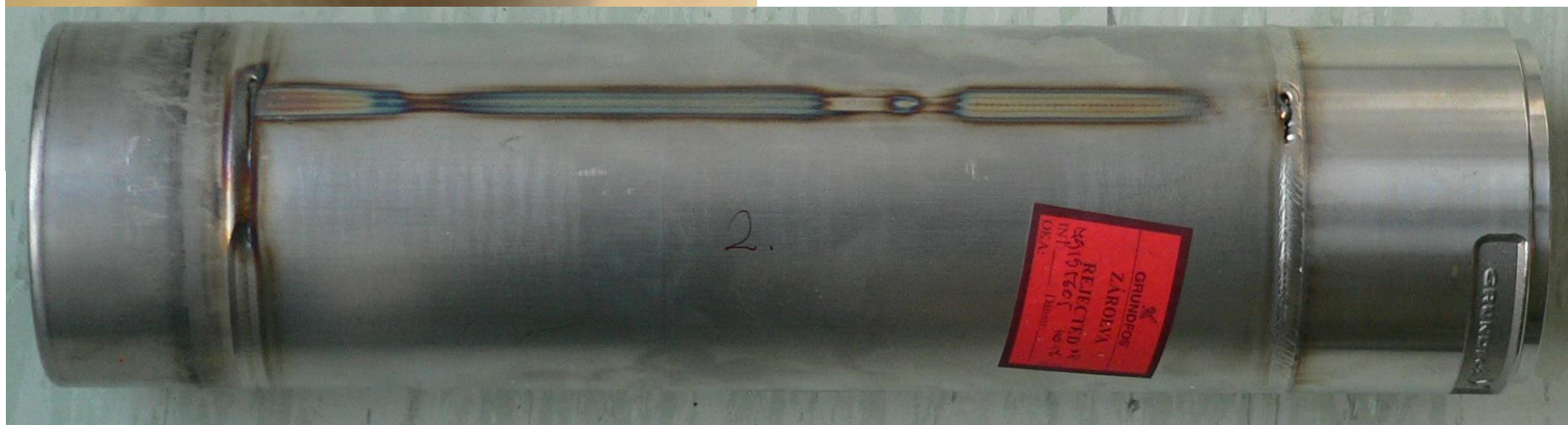
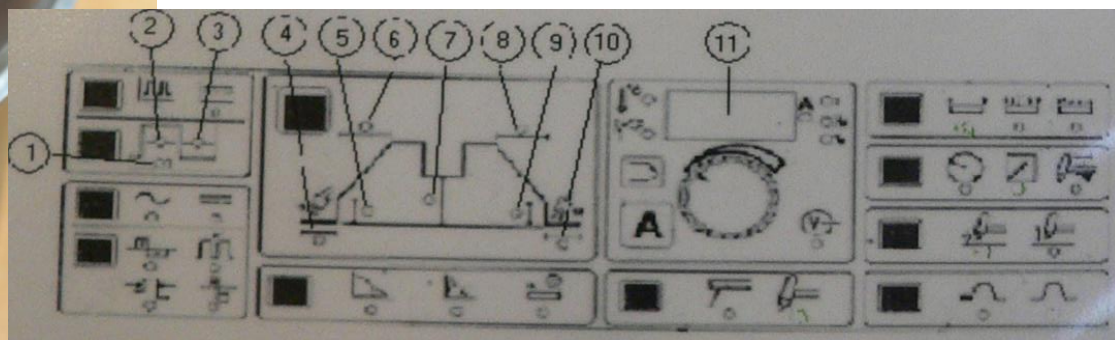
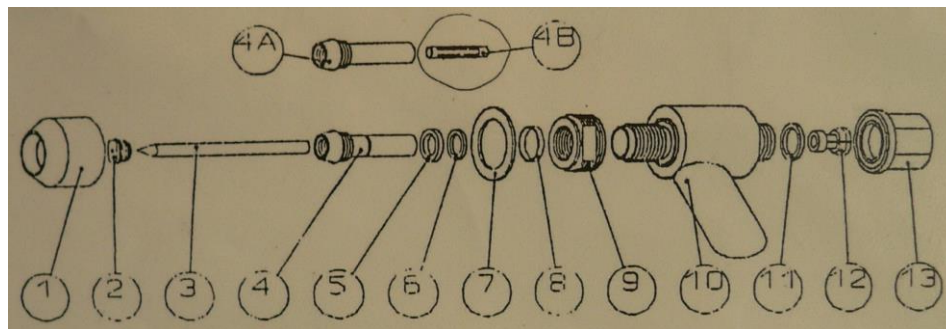
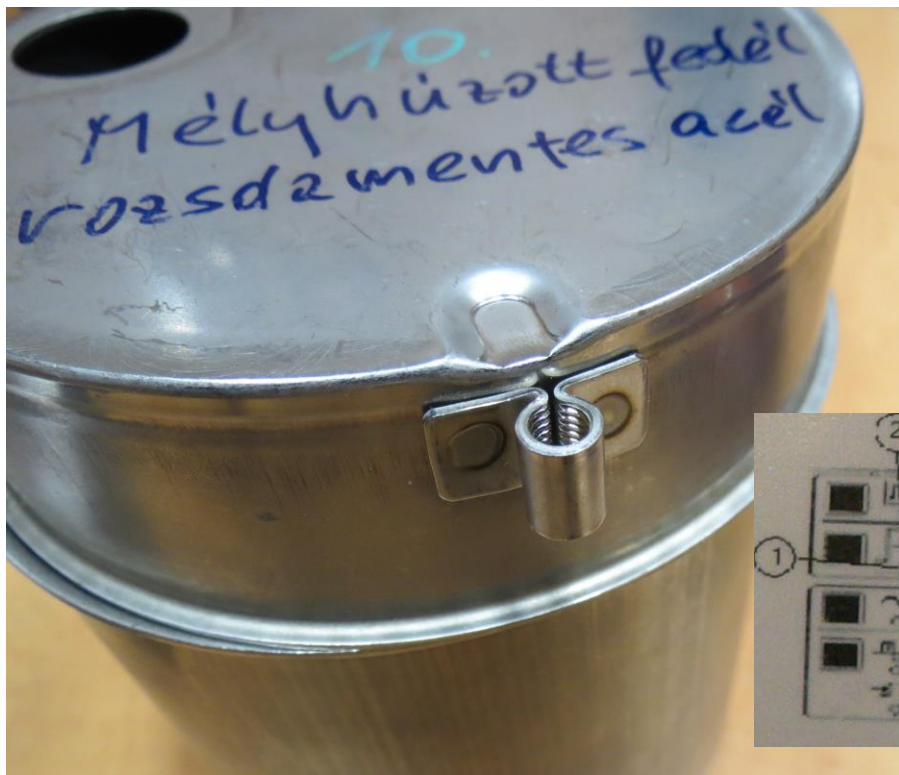
# Gépesítés, automatizálás



... ezzel folytatjuk ...

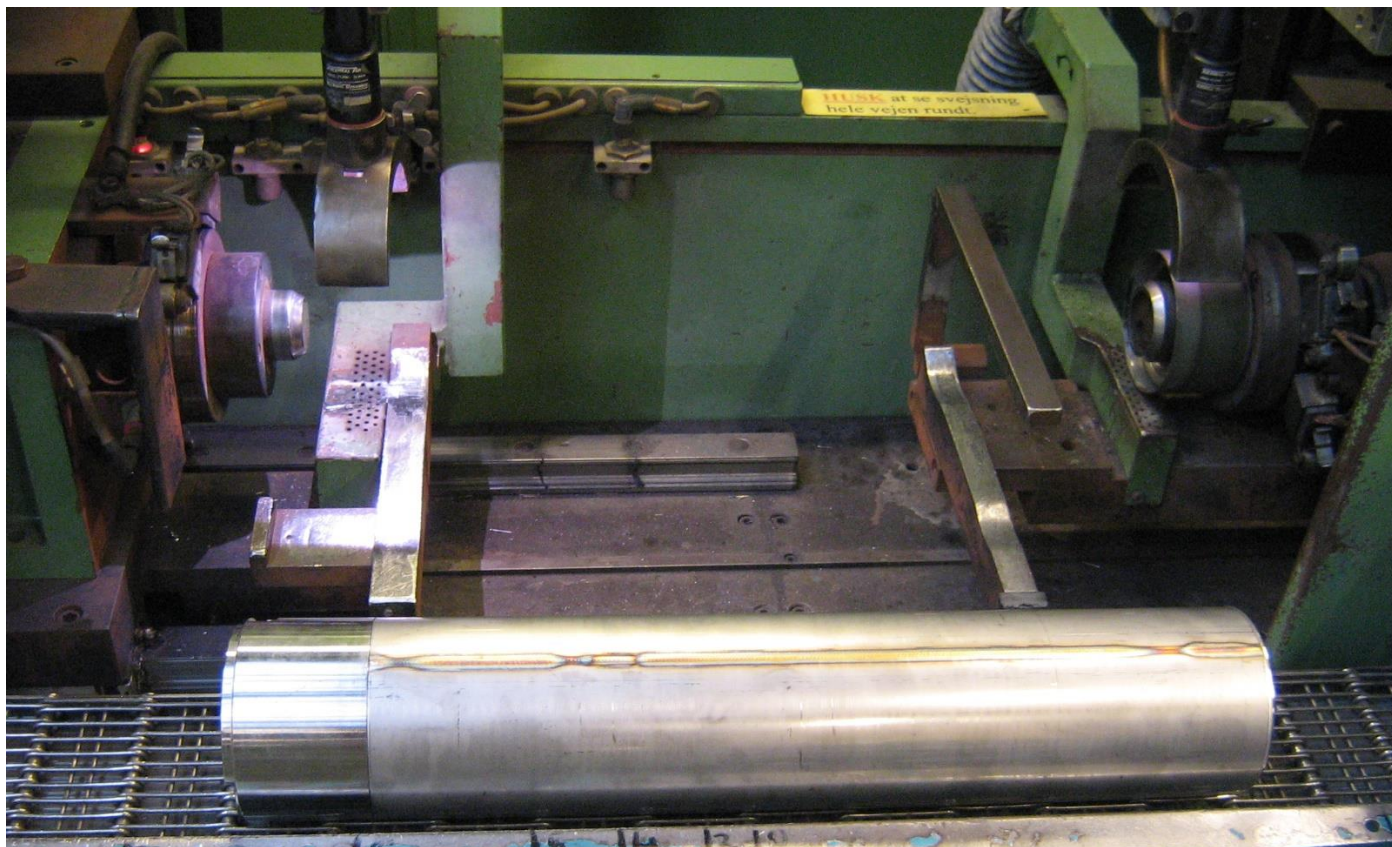


# Alkalmazási példák – búvárszivattyú-motorházak





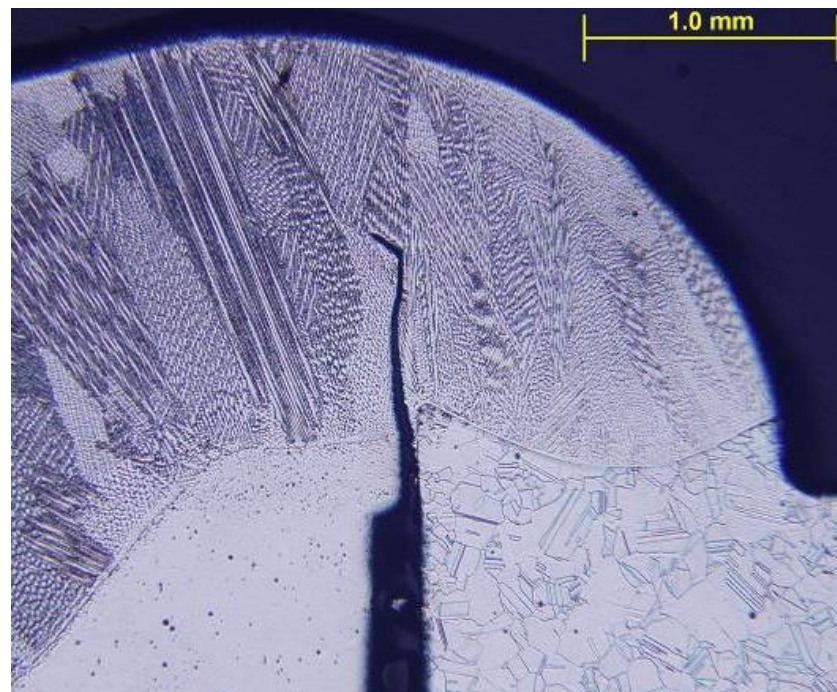
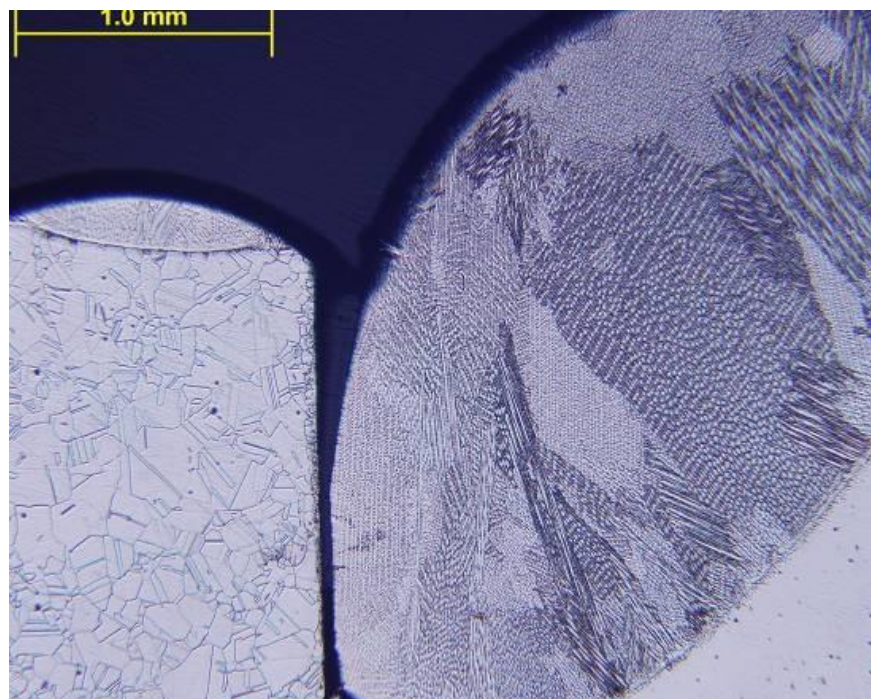
# Alkalmazási példák – búvárszivattyú-motorházak





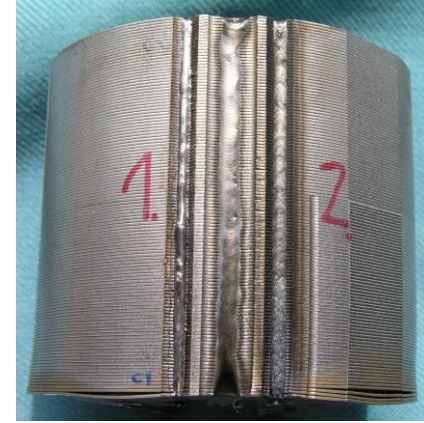
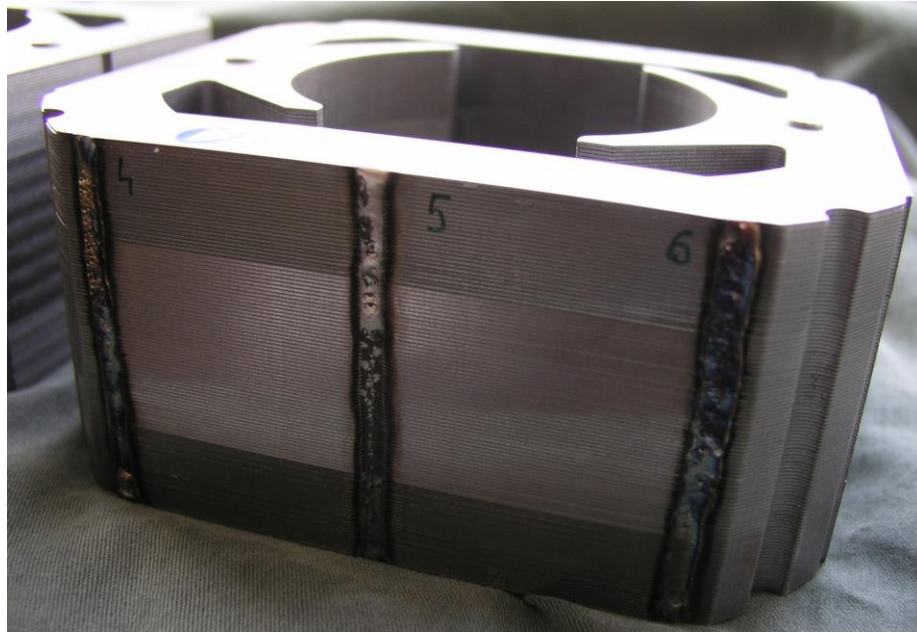


Alkalmazási példák  
Turbótöltő-alkatrészek





# Alkalmazási példák → Villanymotor-állórész





# A plazmaívhegesztés lényege és működési elve

## Ömlesztőhegesztés

A plazmaívhegesztés a nemleolvadó elektródás, védőgázos ívhegesztések közé tartozik. Erős rokonságban áll a TIG-hegesztéssel.

**A lényegét az ívbeszűkítés jelenti.**

A villamos ívnek csaknem a teljes gáztere plazmává alakul, amelyet különféle **áramlástechnikai kényszerek alkalmazásával beszűkítenek.**

Ennek köszönhetően az ívplazma hevítő-olvasztó hatása **lényegesen jobban fókuszálttá válik**, mint pl. a szabad ívű, TIG-hegesztés esetében.

A külön gázcsatornában áramló **plazmagázból** képződő plazmaívet és az ömledéket egy külső csatornában áramló **védőgáz** védi a környezeti hatásoktól. Hozaganyag hozzáadása természetesen lehetséges.

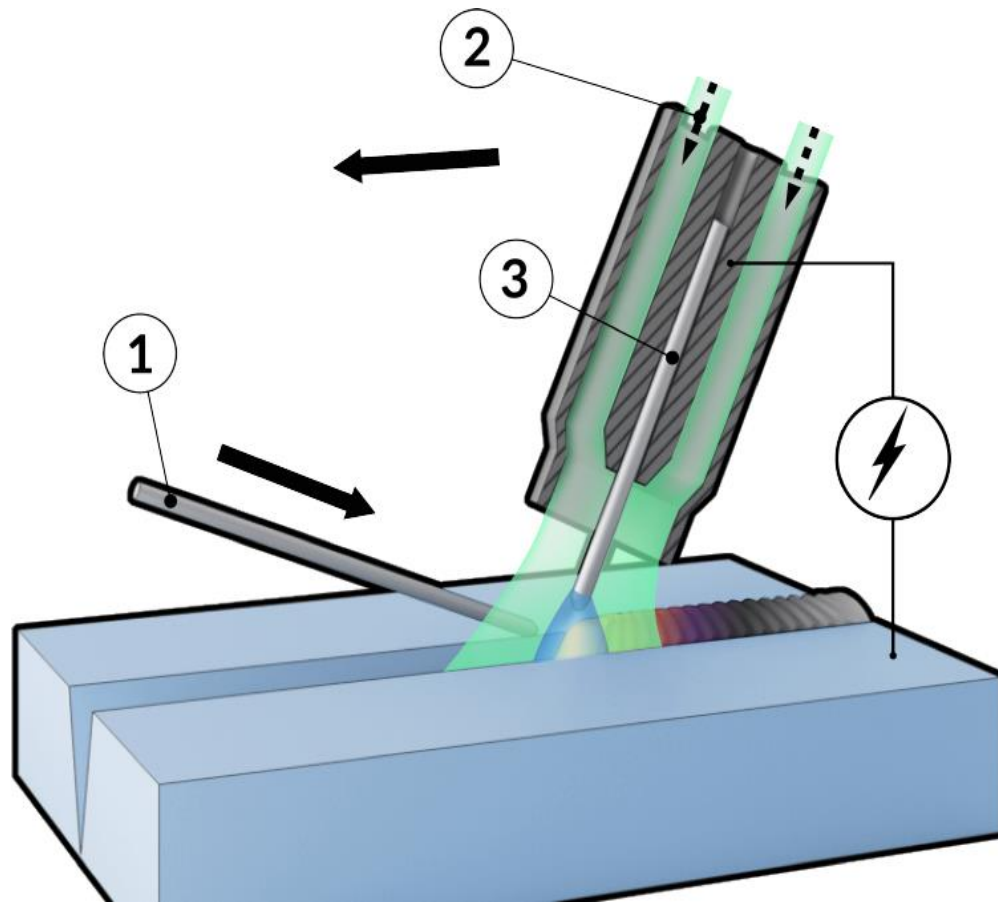
Az eljárás jól automatizálható. Felrakóhegesztésre is alkalmazható.

Az egészen vékony fóliák, huzalok hegesztése nagyon kicsi hőbevitellel, 1 A-nél kisebb hegesztőárammal, a **mikroplazmaívhegesztés** esete.

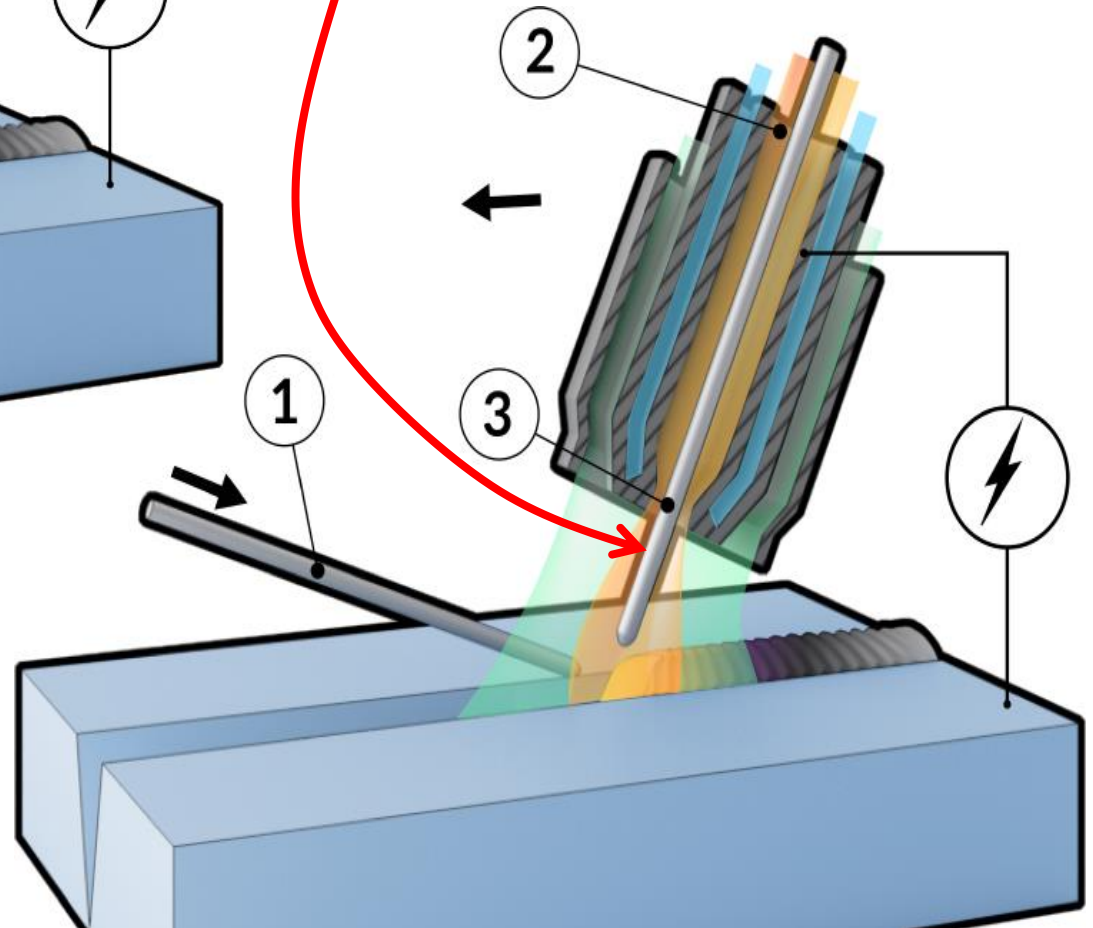
# TIG-hegesztés versus plazmaívhegesztés

[www.manufacturingguide.com/en/](http://www.manufacturingguide.com/en/)

**Itten hibás a rajz!**  
**az elektróda nem lóghat ki!**

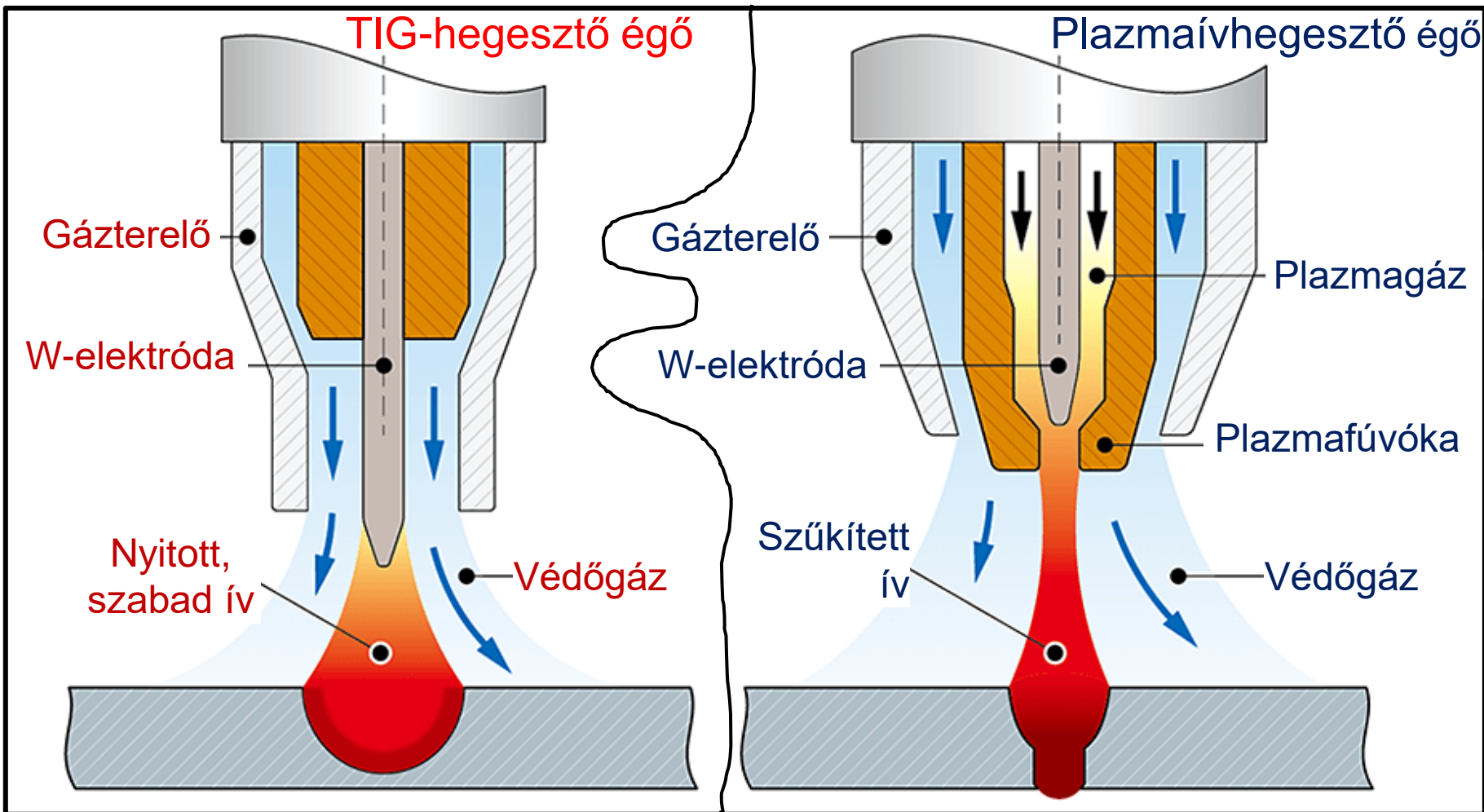


**14-es  
eljárás csoport**



**15-ös**

# TIG-hegesztés versus plazmaívhegesztés



Széles és sekély ömledék

Keskeny és mély ömledék

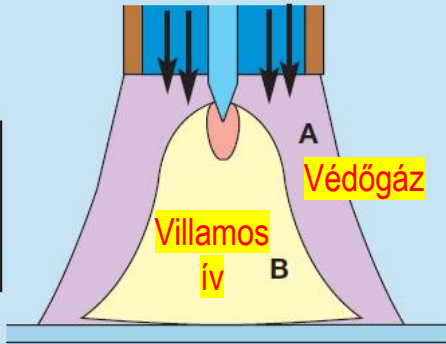
# TIG-hegesztés versus plazmaívhegesztés

## TIG

Temps °C (°F)

4 000 à 10 000  
(7 000 à 18 000)

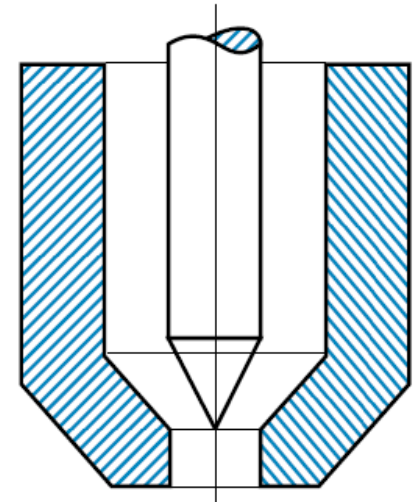
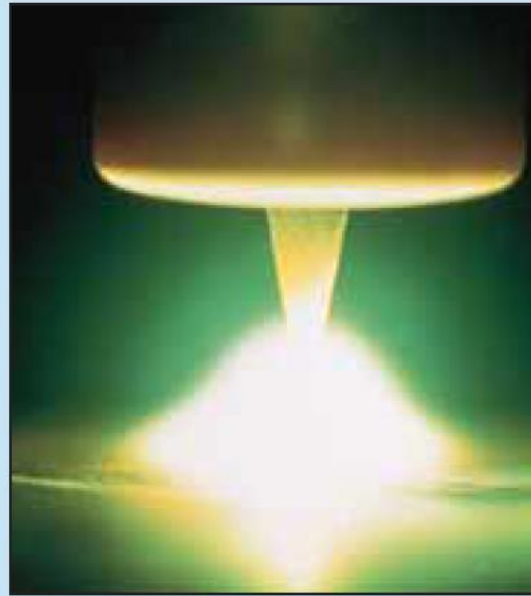
10 000 à 16 000  
(18 000 à 29 000)



A - gaz de protection B - arc TIG

ARC LIBRE (TIG) - 150 A - 14 V

- Il présente une forme conique et dissipe à sa périphérie une part importante de son énergie.
- De plus, la zone de haute température, trop proche de la cathode ou tungstène, est inutilisée.



Mechanikai szűkítés

## PLASMA

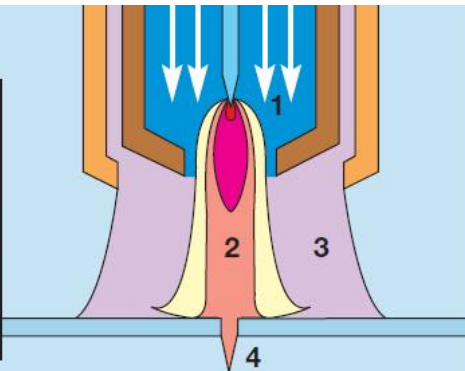
Temps °C (°F)

4 000 à 10 000  
(7 000 à 18 000)

10 000 à 16 000  
(18 000 à 29 000)

16 000 à 24 000  
(29 000 à 43 000)

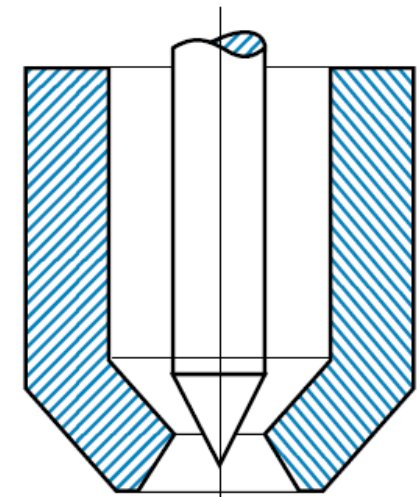
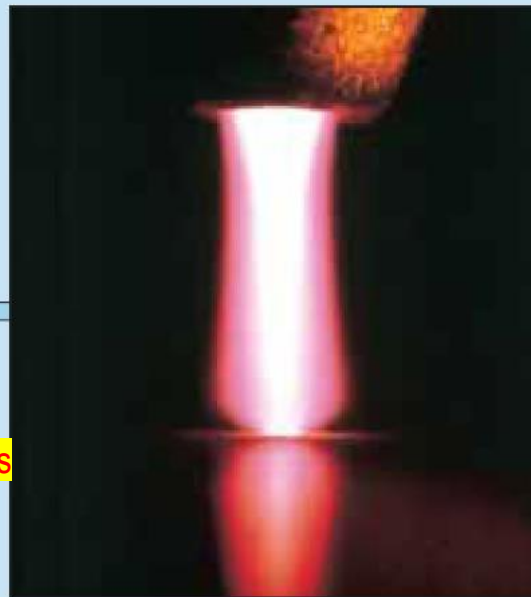
24 000 (43 000)



1 - gaz plasma 3 - gaz de protection  
2 - arc plasma 4 - effet à jet débouchant

ARC PLASMA - 150 A - 28 V 4 = Kulcslyukképződés

- Il diverge peu hors de la tuyère énergiquement refroidie.
- La zone de température 10 000 - 16 000 °C (18 000 - 29 000 °F) est transférée à la pièce dans un faisceau concentré.



Pneumatikus szűkítés



# A plazmaívhegesztési eljárások az MSZ EN ISO 4063:2023 szabványban

<b>15</b>	<b>Plazmaívhegesztés</b>	
<b>151</b>	<b>MIG-hegesztéses plazmaívhegesztés</b>	
<b>152</b>	<b>Poradagolásos plazmaívhegesztés</b>	
<b>153</b>	<b>Átvitt ívű plazmaívhegesztés</b>	
<b>154</b>	<b>Nem átvitt ívű plazmaívhegesztés; plazmasugaras ívhegesztés</b>	
<b>155</b>	<b>Részben átvitt ívű plazmaívhegesztés</b>	

Az átvitt (v. külső) ívű plazmaívhegesztéskor az ív a volfrámelektroda és a munkadarab között ég.

A nem átvitt ívű (vagy belső ívű) plazmaívhegesztés, ill. plazmasugaras hegesztés során a hegesztőív a volfrámelektroda és a plazmafúvóka belső fala között ég, és a plazmagáz nyomása „kifújja” a plazmaívet a munkadarabra, amely nincs bekötve a hegesztési áramkörbe.

A kombinált ívű plazmaívhegesztés a plazmaív- és a plazmasugaras hegesztés kombinációja.

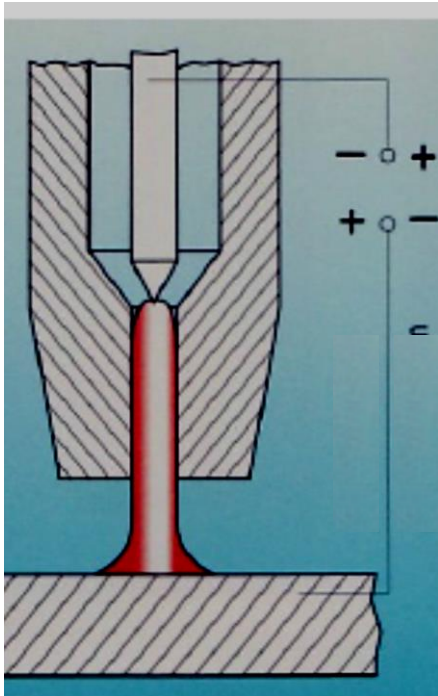
A mikroplazmahegesztést 0,01–1,0 mm-es anyagvastagságig alkalmazzák. Az 1 A-nél kisebb áram esetén nagy jelentőségű a beszűkített ív. Általában egyenáram, negatív polaritással hegesztünk, de az Al- és Mg-ötvezeteket egyenáram, pozitív polaritással.

A plazmahegesztés felrakóhegesztési változata a hevített huzalos, a poradagolásos és a plazma-MIG hegesztés.

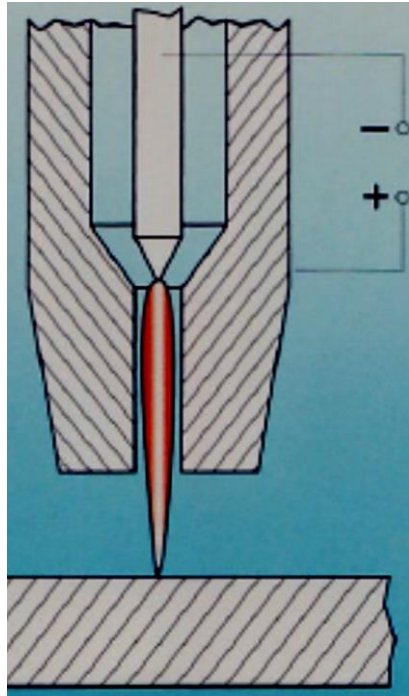
Kötőhegesztésre már 1,5 mm lemezvastagságtól kezdve gyakori a hideghuzal-adagolás, felrakóhegesztésre pedig a meleghuzalos változat.

# MSZ EN ISO 4063:2023 → Plazmaívhegesztés (15)

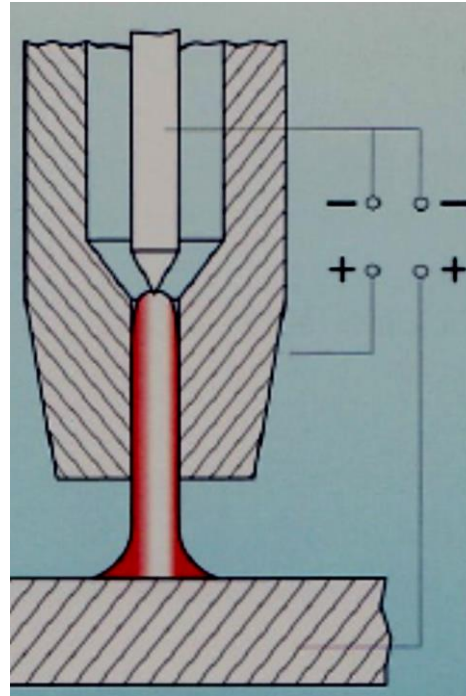
153



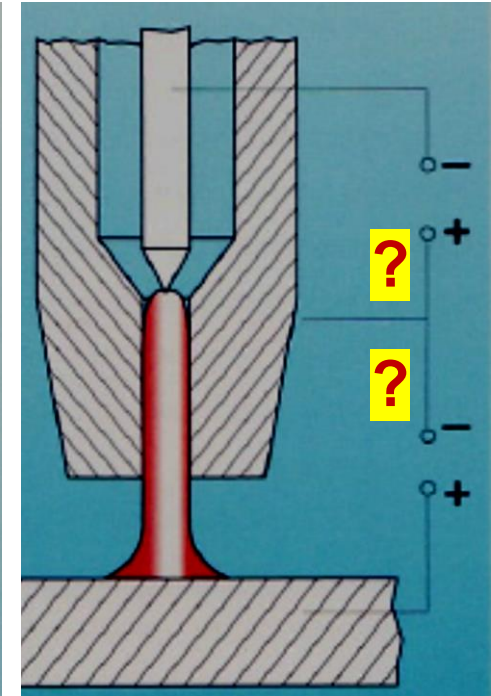
154



155



155



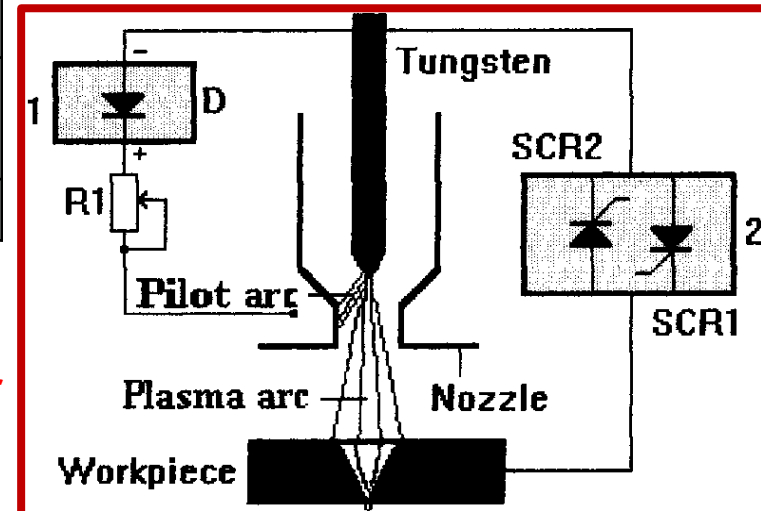
153 → Átvitt ívű plazmaívhegesztés

154 → Nem átvitt ívű plazmaívhegesztés;  
plazmasugaras ívhegesztés

155 → Részben átvitt ívű plazmaívhegesztés

*Villamos kapcsolási ábra a hagyományos, váltakozó áramú plazmaívhegesztés esetére; 1 = d.c. segédív áramforrása; 2 = a.c. áramforrás; SCR1 és SCR2 = tirisztor, D = diódasor*  
Forrás: Zheng B eet al.

<https://www.researchgate.net/publication/239406119>



# Huzalelektródás, semleges védőgázos plazmaívhegesztés (plazma-MIG-hegesztés) → 151 → ISO/TR 25901-3

combination of *MIG welding* and *plasma arc welding*

Note 1 to entry: This is a *hybrid welding* process. If the MIG welding is done with a solid wire electrode the process number should read 15+131.

Note 2 to entry: Acronym MIG stands for Metal Inert Gas. The shielding gas used typically consists of argon, helium or a mixture of both.

Note 3 to entry: Plasma MIG welding is illustrated in the figure.

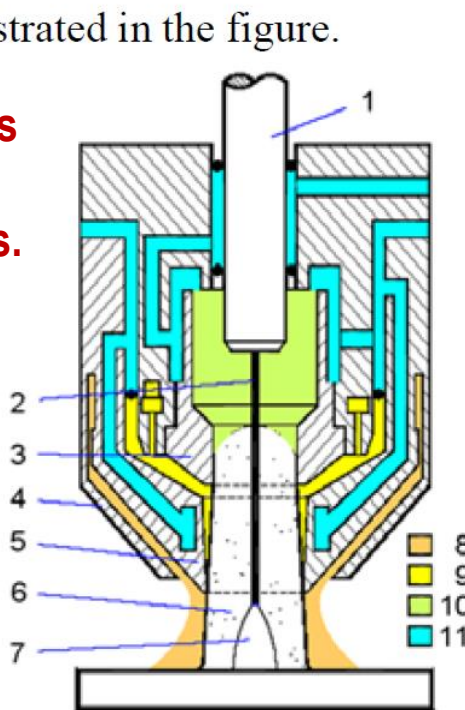
## A MIG-hegesztés és a plazmaívhegesztés összetársítása.

1. megj.: Ez egy hibrid hegesztési eljárás.

Ha a MIG-hegesztés tömör  
huzalelektródával megy, akkor: 15+131.

2. megj.: ... a védőgáz jellemzően argon,  
hélium vagy e kettő keveréke

3. megj.: a hegesztőfej hosszmetzeti  
vázlata látható itt, az ábrán



- 1 = Áramátadó
- 2 = Huzalelektróda (MIG)
- 3 = Plazmaívheg. elektróda
- 4 = Védőgáz gázterelője
- 5 = Plazmagázfúvóka
- 6 = Plazmaív
- 7 = Hegesztőív (MIG)
- 8 = Védőgáz
- 9 = Plazmagáz
- 10 = Védőgáz
- 11 = Hűtővíz

Key	3 plasma electrode	6 plasma arc	9 plasma gas
1 collet	4 shielding gas nozzle	7 welding arc (MIG)	10 shielding gas
2 wire electrode (MIG)	5 plasma gas nozzle	8 shielding gas	11 water cooling

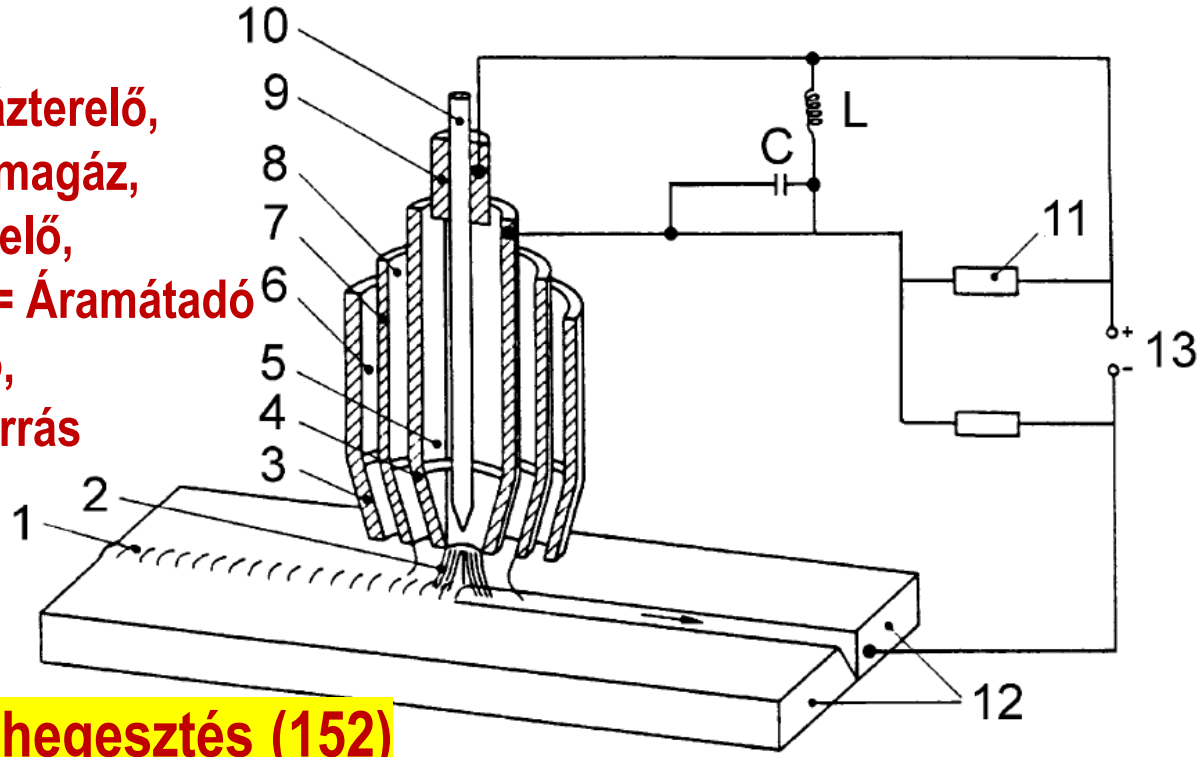
Plasma MIG welding



# *plasma-arc welding with transferred arc and metallic powder feeding*

Note 1 to entry: Powder plasma arc welding is illustrated in the figure.

- 1= Varrat, 2= Átvitt ív, 3= 2. gázterelő,
- 4= Plazmagázfúvóka, 5= Plazmagáz,
- 6= 2. védőgáz, 7= Védőgázterelő,
- 8= Poradagolás + védőgáz, 9= Áramátadó
- 10= W-elektroda, 11= Ívgyújtó,
- 12= Munkadarab, 13= Áramforrás



## ISO/TR 25901-3

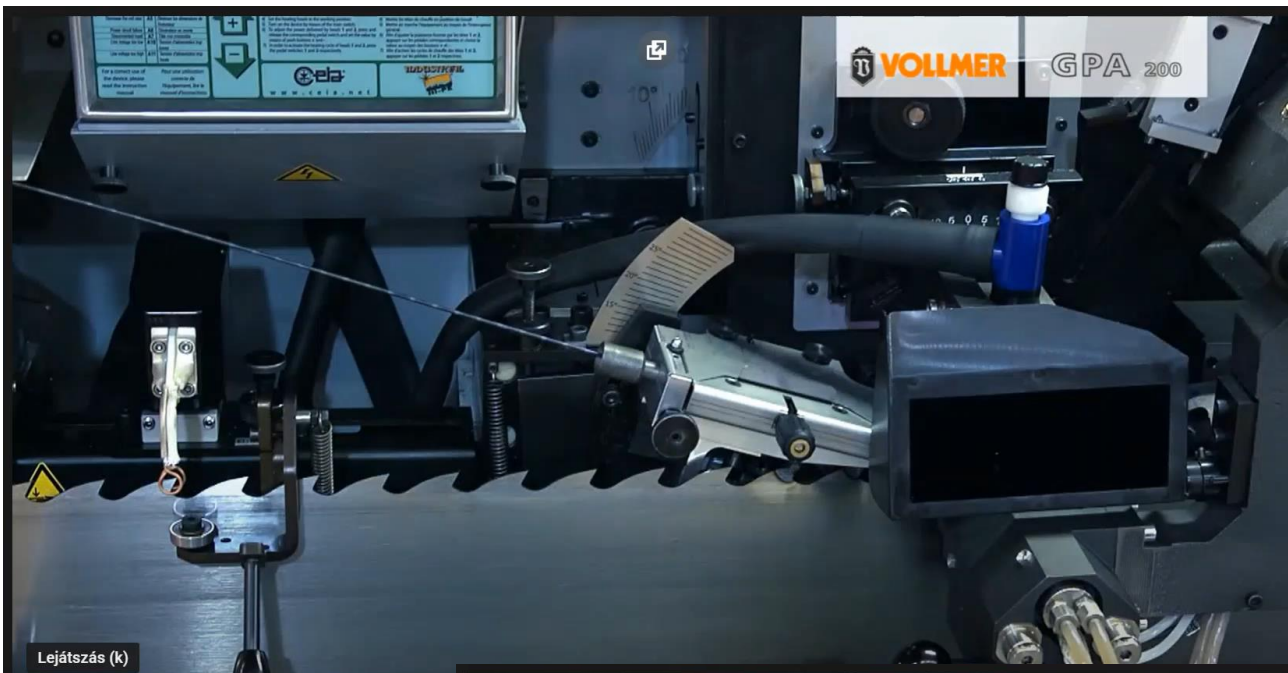
## Poradagolásos plazmaívhegesztés (152)

### Key

- |   |                                 |
|---|---------------------------------|
| 1 weld                                  | 8 filler powder + shielding gas |
| 2 transferred arc                       | 9 collet                        |
| 3 extra shielding gas nozzle (optional) | 10 tungsten electrode           |
| 4 plasma gas nozzle                     | 11 ignition device              |
| 5 plasma gas                            | 12 workpiece                    |
| 6 extra shielding gas (optional)        | 13 power source                 |
| 7 shielding gas nozzle                  |                                 |

Powder plasma welding

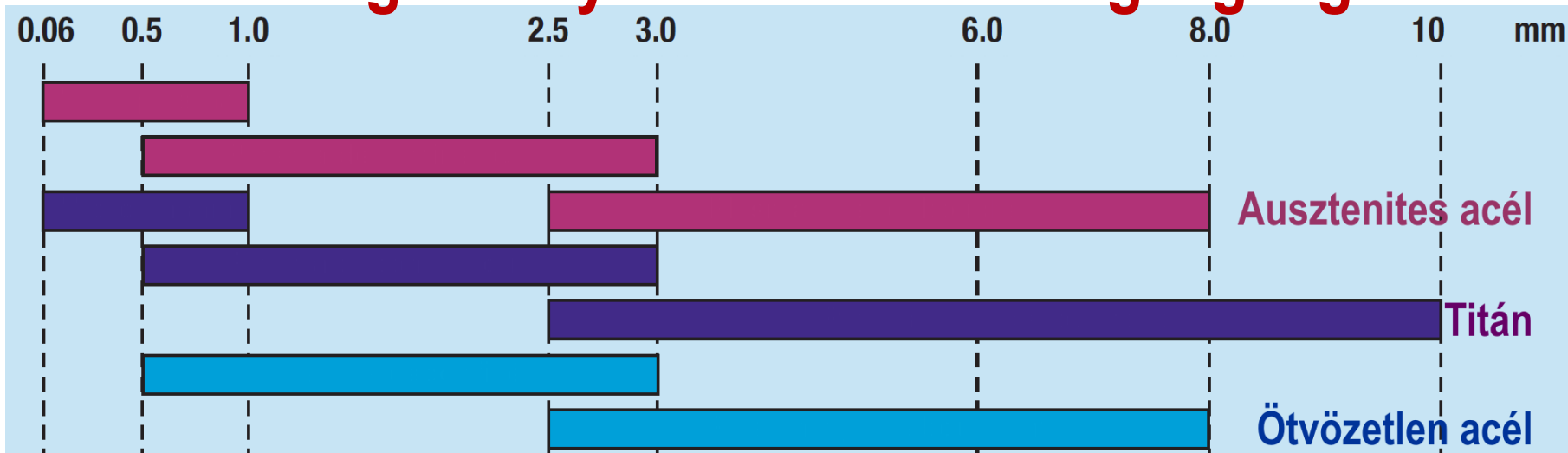




Ezek itt videók a Vollmer  
cég honlapjáról:  
Szerszámacél anyag  
felrakása  
szalagfűrészlap  
fogcsúcsaira  
*(talán működik a cím ...)*  
<https://www.youtube.com/watch?v=eTjAV6jyrb4>



# Technológiai tényezők: lemezvastagság + gázok



	Plazmagáz	Védőgáz
Ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok	Ar	Ar + 5% H <sub>2</sub>
	Ar + 2,5% H <sub>2</sub>	Ar + 2,5–5% H <sub>2</sub>
	Ar + 2,5% H <sub>2</sub>	Ar + 5–20% CO <sub>2</sub>
Ausztenites korrózióálló acélok	Ar	Ar + 5–10% H <sub>2</sub>
	Ar + 2,5% H <sub>2</sub>	Ar + 5% H <sub>2</sub>
Nikkelötvözetek	Ar, Ar + 5–7% H <sub>2</sub>	Ar, Ar + 5% H <sub>2</sub>
Ti-, Ta-, Zr-ötvözetek	Ar	Ar, Ar + He
Alumíniumötvözetek	Ar	Ar, Ar + He

# Technológiai tényezők: s, I, D, gázok, $V_{heg}$

s mm	I A	D mm	Gázsükséglet L/min		$V_{heg}$ m/min
			Plazmagáz	Védőgáz	
0,1	2,5	0,8	0,2	5,0	0,18
0,2	4,0	0,8	0,3	5,0	0,24
0,3	8,0	1,0	0,3	7,0	0,24
0,4	13,0	1,0	0,3	7,0	0,24
0,5	18,0	1,0	0,3	7,0	0,24
0,7	20,0	1,0	0,3	7,0	0,24
1,0	40,0	1,2	0,3	7,0	0,24
1,5	45,0	2,0	0,5	7,0	0,24

## Mikroplazmaívhegesztéshez

**D** a plazmafúvóka átmérője,  
a plazmagáz Ar,  
a védőgáz Ar + 6,5% H<sub>2</sub>

## Kulcslyukas hegesztéshez

s mm	I A	D m m	Gázsükséglet L/min		$V_{heg}$ m/min
			Plazmagáz	Védőgáz	
2,5	180	2,8	2,4	15	0,50
3,0	210	2,8	2,5	18	0,75
4,0	220	2,8	2,5	18	0,65
5,0	230	3,2	2,5	20	0,45
6,0	240	3,2	2,8	20	0,40
8,0	290	4,0	3,5	20	0,25
10,0	340	4,0	4,0	20	0,22



# Technológiai változók

Vastag anyagokhoz Y varrat → **élszalagmagasság** < 5 mm. **Gyökhézag** < 0,1s (inkább ~0).

A gyök védelmére Ar, Ar + H<sub>2</sub> és N<sub>2</sub> + H<sub>2</sub> alkalmas.

A **kötőhegesztések** ~csak PA, PB és PC helyzetben. **Felrakóhegesztés** → csak gépesítve.

3–5 mm-nél vastagabb anyagok hegesztésére a **kulcslyukas hegesztés**.

Az **impulzusos plazmaívhegesztéssel** a hegesztési ömledék jobban kezelhető. A kulcslyuk az csúcsáram alatt jön létre és az alapáram folyásának idején megszűnik. A varratok egymást kb. 60 %-ban átfedő pontokból épülnek fel.

8–10 mm-es anyagvastagság esetében a kulcslyukas technikát nem lehet minden anyagfajtánál kielégítő kötést létrehozni. Ebben az esetben a TIG-eljáráshoz hasonlóan hozaganyagot adagolnak, vagy plazma-MIG eljárást alkalmaznak.

**A munkadarabok élelőkészítése:** a nagy gyökszalagmagasság a rétegszám jelentős csökkenését hozza.

Kézikönyvek ajánlása, példa: 4 mm-ig a felolvasztásos, a felett a kulcslyukas hegesztés ajánlott.

Gap = a lemezek közötti hézag I varratos tompakötésnél.

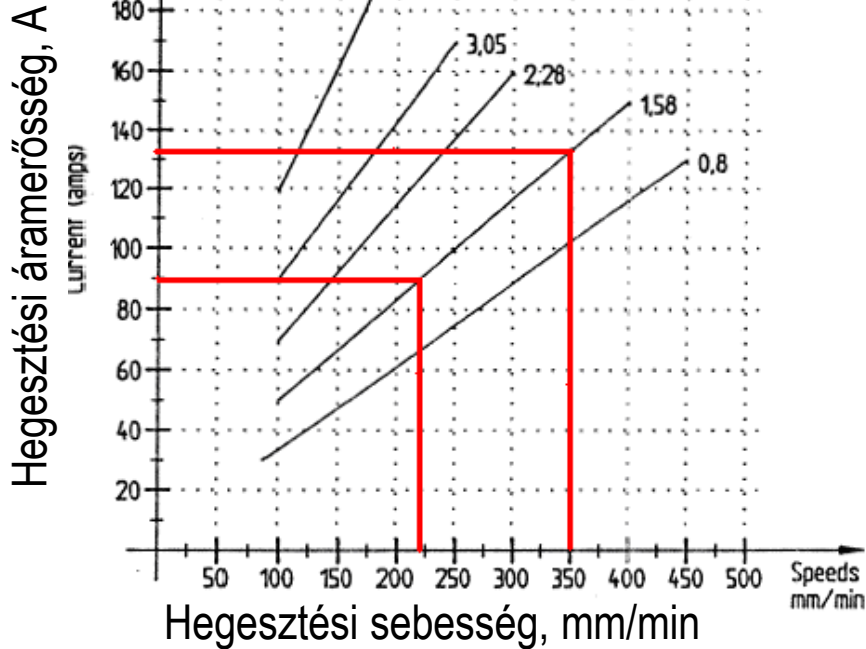
Misalignment = A lemezek felületi síkjainak síkeltérési tűrése

Plasma welding technique	Material thickness mm	Misalignment mm	Gap* mm
Melt-in	1.0–2.5	0.2–0.4	0.5–1.0
Keyhole	2.5–4.0	0.4–1.0	1.0–1.5
Keyhole	> 4.0	1.0–1.5	1.5–1.5

Table 1. Permissible maximum tolerances in groove preparation for plasma welding.

# Technológiai változók

Kézikönyvek ajánlása, példa ...



A plazmaívhegesztés során előforduló, különleges technológiai feltételek és hatásuk

Az eljárás igen érzékeny a lemezélek előkészítésére, a felületek **tisztaságára**.

Mikroplazmaívhegesztéskor a lemezéleket tisztítás után nem szabad érinteni.

Az **illesztési hézag pontatlansága** a varrat átrokadásához vezethet.

Célszerű a munkadarabot **készülékekbe** fogni. **Bevezető / befutó- és kifutólemezt** kell használni.

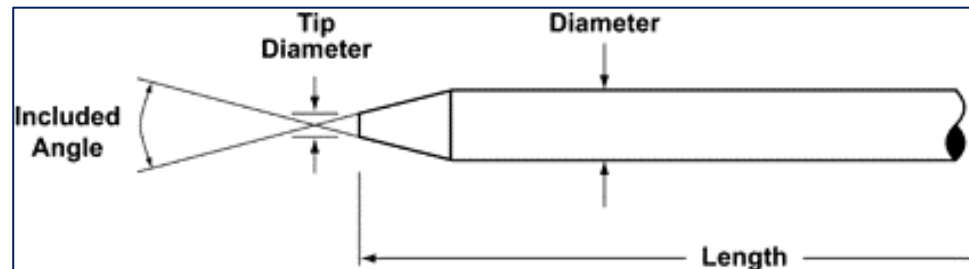
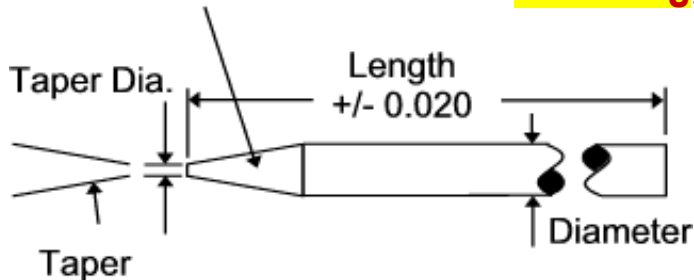
A **kötéshiba** leggyakoribb oka a túl nagy hegesztési sebesség.

Felrakóhegesztés: az alapanyag nem megfelelő felület-előkészítése **porozitást** okoz.

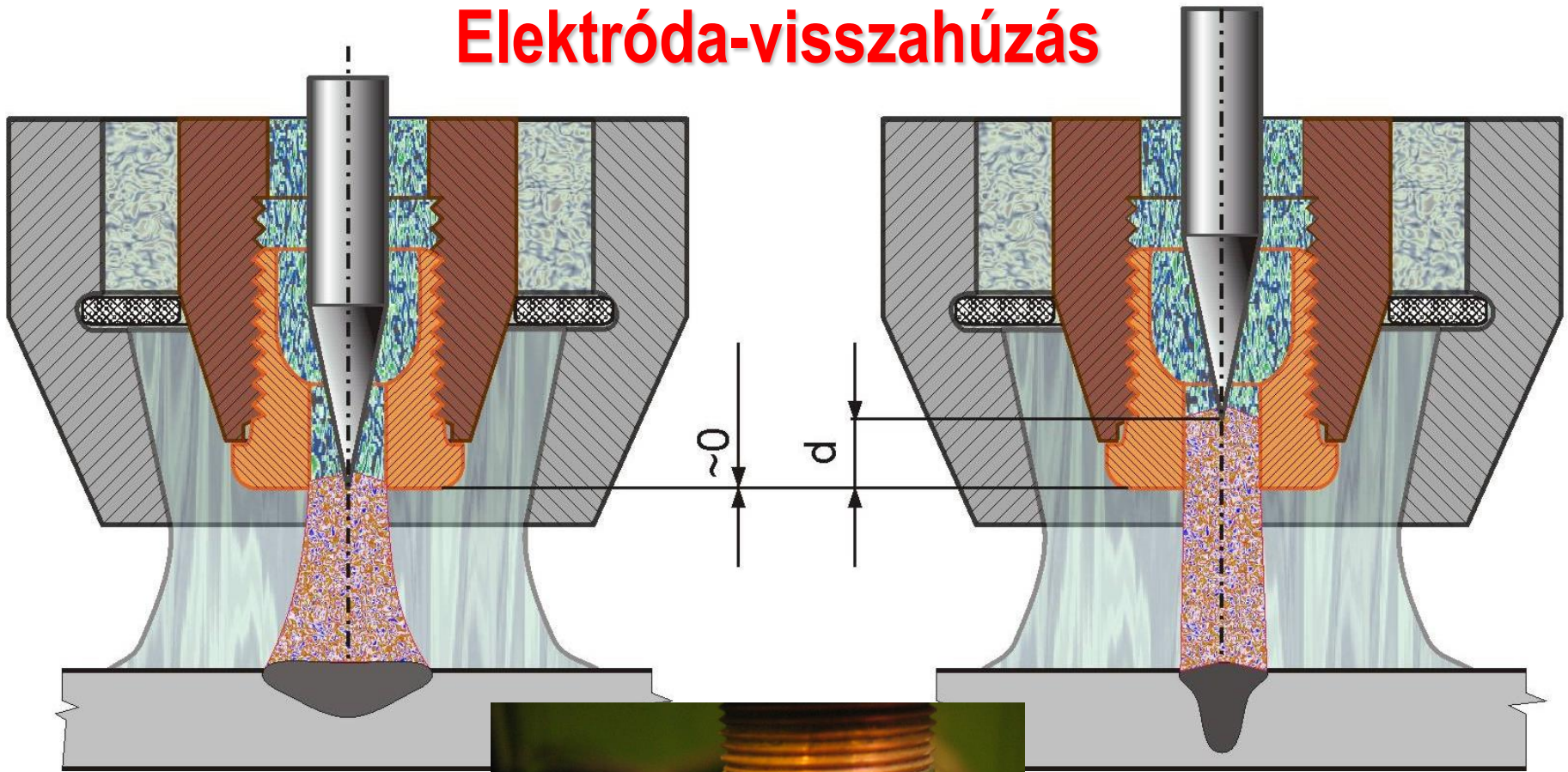
Finish  
STD - 20RA Smooth Ground  
PLSH - 10RA Mirror Polish

**A W-elektroda előkészítése plazmaívhegesztéshez**

**Érdesség, tompítás, csúcshög, csúcslapátmérő**



# Elektróda-visszahúzás



Idomszer



Idomszer



Idomszer



# A kopóalkatrészek kopnak ...

