Spolufinancováno
z programu Evropské unie
Erasmus+

Erasmus+

# MODUL M
# Bezpečnost práce při svařování v ochranných atmosférách

Základy technologií svařování MAG, MIG, WIG

# Základy technologií svařování MAG, MIG, WIG

- Ke svařování v ochranné atmosféře metody MIG, MAG se používá tavící se elektroda ve formě drátu navinutá na cívku.
- Svařování metodou 135 MAG se využívá při svařování konstrukcí, je vhodná pro svařování nelegovaných a nízkolegovaných kovů.
- Svařuje se v atmosféře aktivního plynu např. CO2.
- Metoda MIG 131 je zase svařování tavící se elektrodou ve formě drátu. Použití vysoce legované oceli, neželezné kovy, ochranný plyn je inertní např. argon nebo jeho směsi.
- Pro oba způsoby svařování je zdrojem tepla elektrický oblouk.

# Základy technologií svařování MAG, MIG, WIG

- Principem svařování metody MIG a MAG je, že oblouk hoří mezi tavící se elektrodou a tavícím se materiálem v prostředí ochranných plynů.
- Nastavení parametrů se řídí jednotlivými typy svarů, polohou svařování a tloušťkou svařování.
- Technologie svařování mohou být vpřed (osa hořáku svírá se směrem, kterým se svařuje, tupý úhel) nebo technologie svařování vzad, kde naopak osa hořáku svírá se směrem, kterým se svařuje ostrý úhel.
- Technologie svařování dopředu je často používána při svařování kořene, a to v polohách PB a PF.
- Pro svařování koutových svarů metodou MAG používáme většinou svařování vpřed, kdy osa hořáku je nastavená v úhlu v rozmezí 110° až 120°.