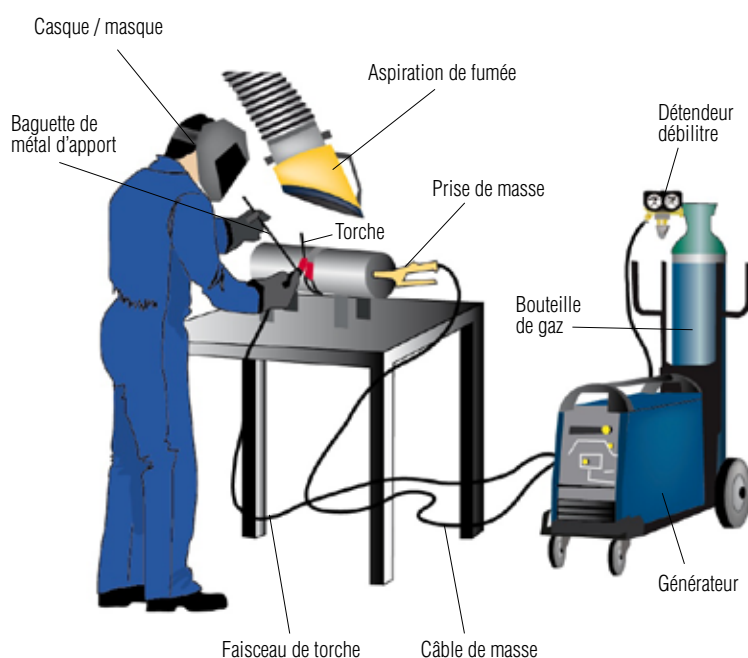




TRANSFERT DU MÉTAL

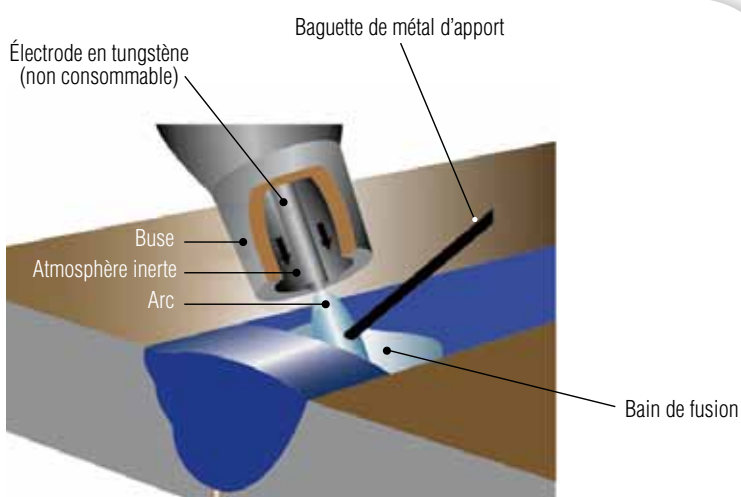
Un **arc électrique** est établi entre une électrode non fusible en tungstène et la pièce à souder. L'électrode, le métal d'apport en cours de fusion, le bain de fusion et les zones avoisinantes sont protégés contre l'action de l'oxygène et de l'azote de l'air par une atmosphère de gaz neutre, généralement de l'argon.

Par commodité, ce procédé est désigné sous le nom de TIG, initiales des mots anglais «Tungsten Inert Gas».



Composition type d'une installation manuelle de soudage TIG

TRANSFERT DU MÉTAL

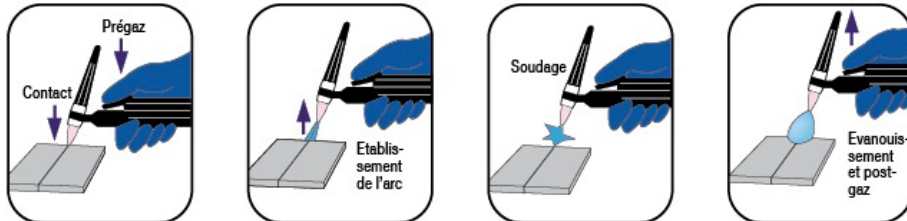




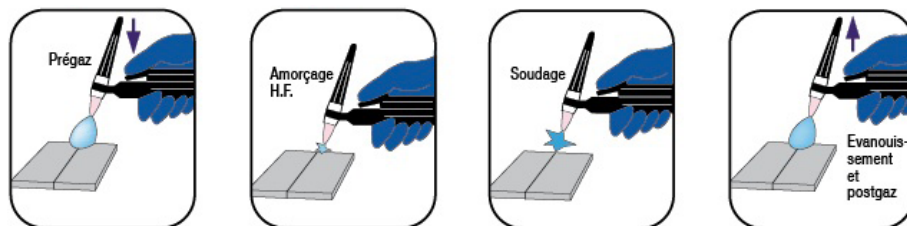
DISPOSITIF

L'AMORÇAGE LIFT ARC

Dispositif d'amorçage PAC SYSTEM



Dispositif d'amorçage HF



LEXIQUE

DU SOUDAGE TIG

Prégaz : purge les canalisations avant amorçage.

Courant et temps initial de soudage : permet de préchauffer une pièce et de se positionner correctement sur le joint à souder.

Rampe de montée : permet une montée progressive du courant de soudage.

Evanouissement de l'arc : évite le cratère en fin de soudage et les risques de fissuration particulièrement en alliage léger.

Courant et temps final : permet le soudage en position, en relançant un cycle de soudage sans interruption de l'arc.

Postgaz : protection de la pièce et de l'électrode tungstène.

Balance : accentue en soudage alternatif la phase de pénétration ou de décapage.

Soudage pulsé : facilite le soudage en position sur tôles fines et évite l'effondrement du bain. Permet un dépôt régulier du métal d'apport et améliore la pénétration.

Agrafage : permet le pointage rapide des tôles avant soudage.