

15.1 Impulsno vrijeme

- 1 Na PUK3 uređajima može se podešavati snaga kao i **vrijeme trajanja impulsa**. Dakle, vrijeme kroz koje će djelovati snaga.

PUK proizvodi uvijek pojedinačne "točke" kod čega značajnu ulogu igra koliko dugo gori svjetlosni luk.

Vrijeme impulsa se na displeju pokazuje kao "Ti" (time). Standardno vrijeme je 7 milisekundi (ms)



I kod PUK2 se može podesiti vrijeme impulsa preko "impulsnog gumba", "impuls I" odgovara vremenu od ~ 7 ms, "impuls II" ~ 18 ms.

- 2 Dok snaga (power) utječe na veličinu zavarene točke, promjenom impulsnog vremena mijenja se, prije svega, dubina prodiranja.

Također kod rada sa neplemenitim metalima može promjena impulsnog vremena voditi ka boljim rezultatima.

Kod modnog nakita se neke legure bolje zavaruju kraćim, a neke dužim impulsom.

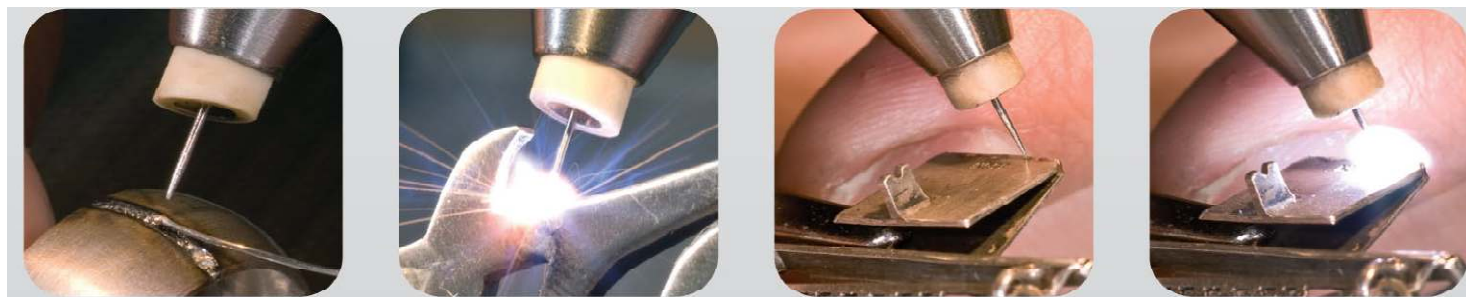
Poboljšana dubina prodiranja može koristiti u koliko se "puka" samo s jedne strane.



4-30 ms 30 %

Osim toga se kod srebra postiže bolja površina nešto dužim impulsom (12 - 18 ms)

U praksi se najveći broj varenja radi sa standardnim vremenom od 7 ms (impuls I) ili sa što kraćim impulsom.



Zatražite ostale Workshope kod zastupnika, pogledajte "PUK3 professional plus" u radu:

15.2 Impulsno vrijeme



(Abb. 15.4)

- 3** Kratkim vremenom impulsa ne smanjuje se samo dubina prodiranja već i rizik da će osjetljivi materijali biti oštećeni ili da će tanki dijelovi biti potpuno otopljeni.

Tako se mogu izvoditi popravci na tankostjenoj šupljaj robi ili u neposrednoj blizini kamena.



- 4** Kod tako niskih podešenja mora se obavezno obratiti pažnja na stanje vrha elektrode. Već minimalna zaprljanja na vrhu elektrode mogu smetati procesu zavarivanja.

Ovo zaprljanje može biti toliko malo da se ne može vidjeti ni pod mikroskopom.

- 5** Impulsno vrijeme bi trebalo uvijek mijenjati s pažnjom; kod najvećeg broja radova je idealno standardno vrijeme od 7 ms.

Pre velika vremena impulsa mogu kod određenih okolnosti negativno djelovati.

Budući zavarene točke jače oksidiraju, nastalu male pore i neki metali naginju k lomljivosti. Eventualno se radni komadi ne spajaju, budući ih površinska napetost otopljenog metala udaljuje jednog od drugog.

Osim toga će radni komad brzo biti vruć, budući se svakom impulsom dovodi toplina.

Umjesto upotrebe dužeg impulsa, kako bi prodrli dublje u materijal, u najvećem broju slučajeva treba isturpiti V-utor i tada ga puniti žicom.

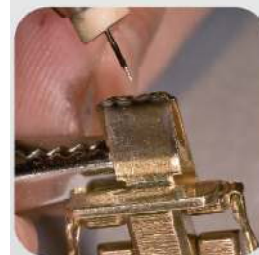
Obučeni "puker" postiže sve bolje rezultate sa manje napora - vidi Workshop 2 i 5.

Kod radova u neposrednoj blizini toplinski osjetljivih materijala ili na posebno tankim radnim komadima treba uvijek izabrati toliko kratko vrijeme, koliko je to moguće (4 ms).

Tipično podešenje mikro modusa

Micro Ti: 4 ms Po: 5 - 15%

Ponekad se kod ovako finih radova vrh elektrode mora nabrusiti već nakon manje od 10 točaka.



Zatražite CD sa video prezentacijama rada kod zastupnika