

## Stanowiska do spawania łukowego metodami MMA, MIG/MAG oraz TIG

### Wyposażenie

Laboratorium spawalnictwa Wydziału Mechanicznego wyposażone jest w sprzęt spawalniczy pozwalający wykonywać procesy spawania w metodach: 111, 131, 135/136/138 oraz 141.

W skład laboratorium zalicza się 8 przygotowanych stanowisk spawalniczych spełniających wszelkie kryteria BHP, wraz z odciągami miejscowymi w celu zapewnienia lepszych warunków pracy.



### Stanowisko spawania MIG/MAG

Na wyposażeniu laboratorium jest 9 urządzeń przeznaczonych do spawania elektrodą topliwą w osłonie gazów, m.in.: ESAB Mig PRO, Bester Magster 280, KEMPPI Kempact czy Castolin Eutectic DERBY.



### Stanowisko spawania elektrodą wolframową w osłonie gazów obojętnych

Metoda TIG (ang. tungsten inert gas), proces oznaczony numerem 141, jest spawaniem łukowym elektrycznym elektrodą nietopliwą wolframową w osłonie gazu chemicznie obojętnego. Podczas spawania metodą TIG łuk jarzy się między końcem elektrody wolframowej a metalem rodzimym złącza. Na wyposażeniu laboratorium znajdują się 4 urządzenia do spawania w procesie 141, marki Castolin modele CastoTIG 1701 i 1702 przeznaczone do spawania prądem stałym jak i przemiennym.



### Stanowisko ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną

Metoda ręcznego spawania łukowego elektrodą otuloną — proces 111, oznaczana jest także jako MMA (ang. manual metal arc welding). Spawanie elektryczne wykorzystuje właściwości łuku elektrycznego powstającego pomiędzy dwoma przewodnikami (elektroda otulona i spawany materiał).

