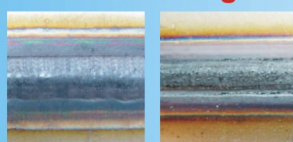




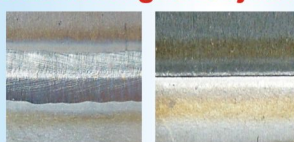
焊接区域描述

区域 0	区域 0: 没有被焊接影响的区域
区域 1	区域 1: 气体保护区域
区域 2	区域 2: 加热区域 (加热温度使铁变色)
区域 3	区域 3: 焊接线
区域 2	区域 2: 加热区域 (加热温度使铁变色)
区域 1	区域 1: 气体保护区域
(区域) 0	区域 0: 没有被焊接影响的区域

Perfect welding with good protection gas adjustment.



外面



里面

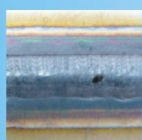


正确调节结束和开始的气流

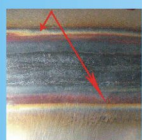
Wrong welding appearance, external side :



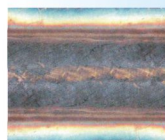
气泡或很多小针孔在区域3: 部件没有正确的清洗, 焊工手脏 (区域3的其他缺陷看下面)



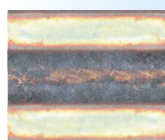
单独的针孔在区域3: 焊接电流的降低参数没有正确地调试 (区域3的其他缺陷看下面)



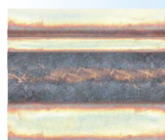
咖啡色或黑色在区域3和区域2: 保护气体不够 (氩) 或使用错误气体



棕色或黑色在区域1, 浅棕色或白色在区域2, 棕色或黑色在区域3: 保护气流必须增加



咖啡色或黑色在区域3和2, 在区域2很大: 焊接速度太慢

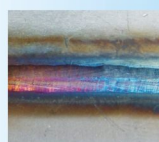


棕色或黑色在区域1, 浅棕色或白色在区域2, 棕色或黑色在区域3: 两个区域1的保护气体流量大小不一样, 被房间通风设备或风扇吹走

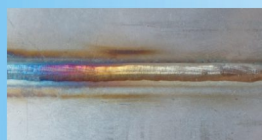
不好的焊接表面, 内面:



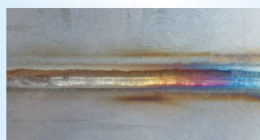
红色在区域2, 黑色在区域1: 保护气体不够, 保护气体的注入时间参数没有正确调整, 气瓶空



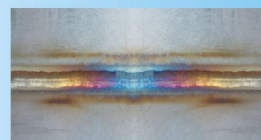
黑色在区域2和区域1: 使用错误的保护气体 (在保护气中不能有氢气) 或者气瓶空



刚开始焊接的时候黑色或红色或深色在区域1, 2, 3: 预备注入时间太短

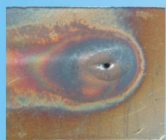


在焊接结束的时候黑色或红色或深色在区域1, 2, 3: 空气渗透到桶体里面



焊接中间部件有黑色或红色或深色在区域1, 2, 3: 孔的密封塞丢失或泄露

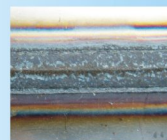
焊接表面, 外面, 焊接电流错误的参数



结束电流太高: 针孔



开始电流太高: 烧痕



焊接电流太高: 氧化皮