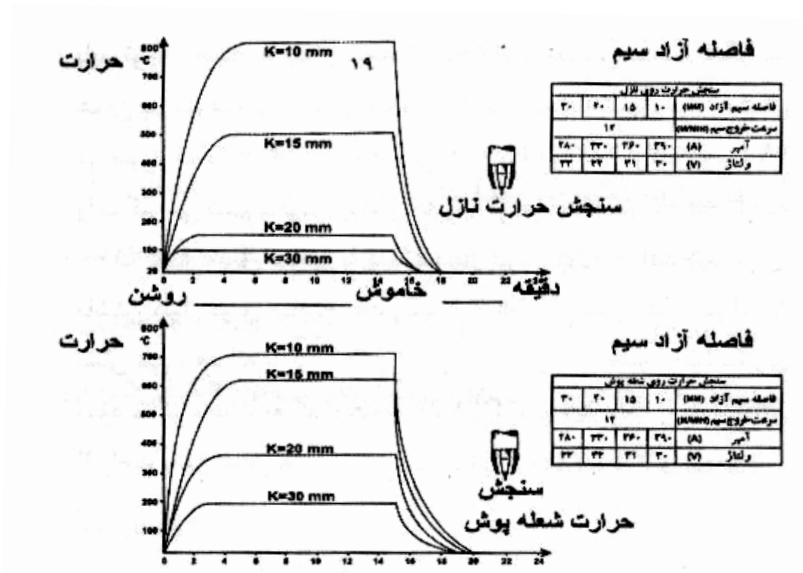


شکل شماره ۱۶ - فاصله سیم آزاد در آمپرهای مختلف را نشان می دهد .



شکل شماره ۱۷ - نشان دهنده اختلاف گرما در فاصله های مختلف و تغییر آمپر



۱۰	۱۵	۲۰	۳۰	فاصله سیم آزاد به میلی متر
۱۲ متر بر دقیقه				سرعت تغذیه سیم جوش
۳۹۰	۳۶۰	۳۳۰	۲۸۰	شدت جریان (آمپر)
۳۱	۳۱/۵	۳۲	۳۳	اختلاف سطح (ولت)

جدول شماره ۳- تغییرات در روی ولت و آمپر با کم و زیاد نمودن فاصله سیم آزاد

باید توجه داشته باشیم چنانچه گاز محافظ را تعویض می نماییم دیگر با همان پارامترها نمی توانیم یک قوس ثابت داشته باشیم، برای مثال در صورتیکه با گاز Corgon 18 یعنی ۱۸٪ CO₂ و ۸۲٪ آرگون و با ۲۹ ولت کار می کنیم و قوس پودری داریم، اگر در اینجا گاز محافظ را به ۱۰۰٪ CO₂ تبدیل نماییم بلافاصله طول قوس کوتاه خواهد شد. برای داشتن طول قوس صحیح باید ولت را ۳ واحد افزایش دهیم. در اینجا نشان می دهد که با گاز CO₂ و ۳۲ ولت بهتر می شود جوشکاری نمود و اگر مجدداً به گاز مخلوط M 21 همان ۱۸ / 82 برگردیم باید ولت را به میزان ۳ واحد پائین بیاوریم.

گاز CO ₂ خالص میزان ولت برابر است با یک دهم آمپر بعلاوه ۳ یا ۴	
ولت ۱۸ تا ۱۹	آمپر ۱۵۰
ولت ۲۳ تا ۲۴	آمپر ۲۰۰
ولت ۲۸ تا ۲۹	آمپر ۲۵۰

جدول پارامترهای جوشکاری هنگام مصرف گاز دی اکسید کربن

گاز مخلوط میزان ولت برابر است با یک دهم آمپر	
ولت ۱۵	آمپر ۱۵۰
ولت ۲۰	آمپر ۲۰۰
ولت ۲۵	آمپر ۲۵۰

جدول پارامترهای جوشکاری هنگام مصرف گاز مخلوط دی اکسید کربن و آرگون