

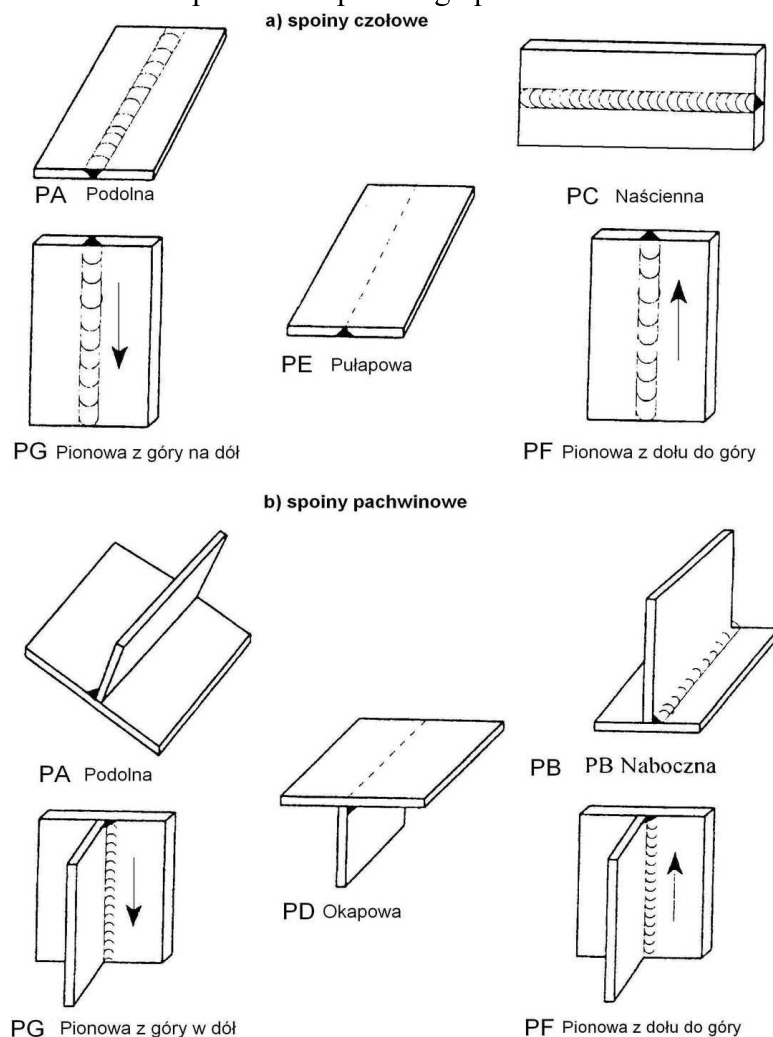
Odmianami spawania GMA ze względu na rodzaj gazu osłonowego są:

- metoda MIG (Metal Inert Gas) – w osłonie gazów obojętnych, np. argon,
- metoda MAG (Metal Active Gas) – w osłonie gazu aktywnego, jakim jest dwutlenek węgla; stosowane są też mieszanki gazowe dwu- i trójskładnikowe, zawierające CO<sub>2</sub> i Ar oraz CO<sub>2</sub>, Ar i O<sub>2</sub>,
- metoda TIME (Transferred Ionized Molten Energy) – w osłonie mieszanki czteroskładnikowej zawierającej He, CO<sub>2</sub>, O<sub>2</sub> i Ar.

Dobór mieszanki gazowej jest związany ze stosowaną technologią spawania, wymaganą jakością połączeń oraz wydajnością spawania.

Spawanie elektrodą topliwą w osłonie dwutlenku węgla (CO<sub>2</sub>) odbywa się za pomocą łuku elektrycznego jarzącego się między elektrodą topliwą w postaci gołego drutu, a materiałem spawanym w osłonie CO<sub>2</sub> – metoda MAG. Metodą tą spawa się stale niskowęglowe niskostopowe o grubości 0,8 do 30 mm we wszystkich pozycjach.

Pozycję spawania określa położenie spawanego przedmiotu.



Pozycje spawania blach wg PN-EN 287

Rys. 5. Pozycje spawania i ich oznaczanie wg PN-EN 287 [3, str. 83].

Każde stanowisko do spawania powinno być wyposażone oprócz źródła zasilania w niezbędny sprzęt pomocniczy: narzędzia, osprzęt, sprzęt ochronny oraz odzież ochronną spawacza.