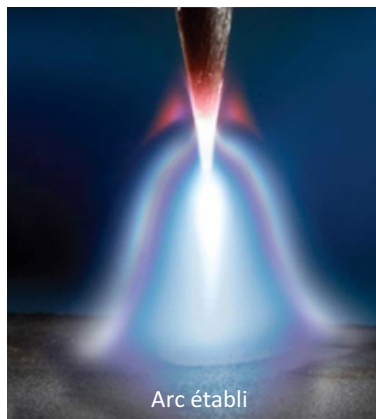
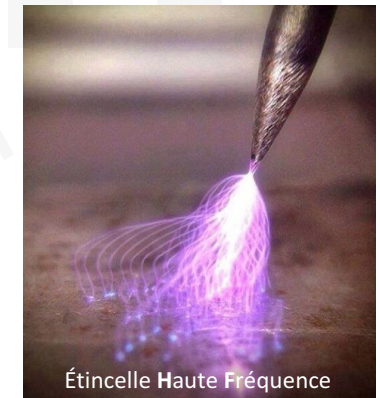
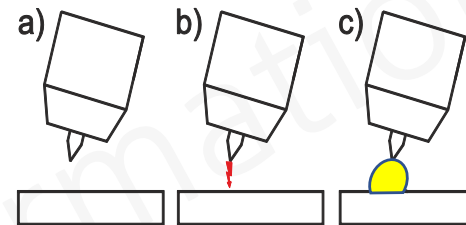


L'amorçage de l'arc

Il existe 2 possibilités d'amorçage de l'arc, suivant la technologie du poste à souder ou l'environnement du soudage. On choisira de préférence l'amorçage « HF » pour éviter l'inclusion de tungstène ou l'usure prématurée de l'électrode.

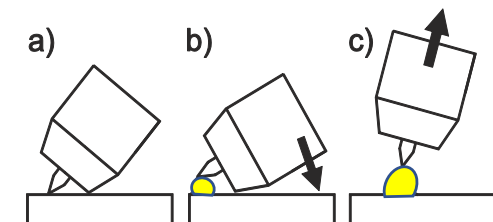
Afin d'éviter la pollution de la soudure par l'inclusion de tungstène, on utilise un dispositif d'amorçage de l'arc à distance appelé **HF (Haute Fréquence)**. Il s'agit en fait d'une surtension ponctuelle.

- Placer la torche en position de soudage, en conservant un écart constant de **2 à 3 mm** entre la pièce et l'extrémité de l'électrode.
- Appuyer sur la gâchette de la torche pour déclencher l'apparition de **l'étincelle HF**.
- L'arc s'établit très rapidement.



Le dispositif HF générant des **perturbations électromagnétiques** sur les systèmes électroniques sensibles et non blindés, on utilise un dispositif d'amorçage " au décollé " ou **Lift Arc**.

- Mettre en contact la buse et l'électrode avec la pièce à souder et actionner la gâchette.
- Écarter l'électrode de la pièce de 2 à 3 mm. L'arc s'allume.
- Mettre la torche en position de soudage en conservant un écart réduit et constant avec la pièce.



Schémas et photos **EWM**