

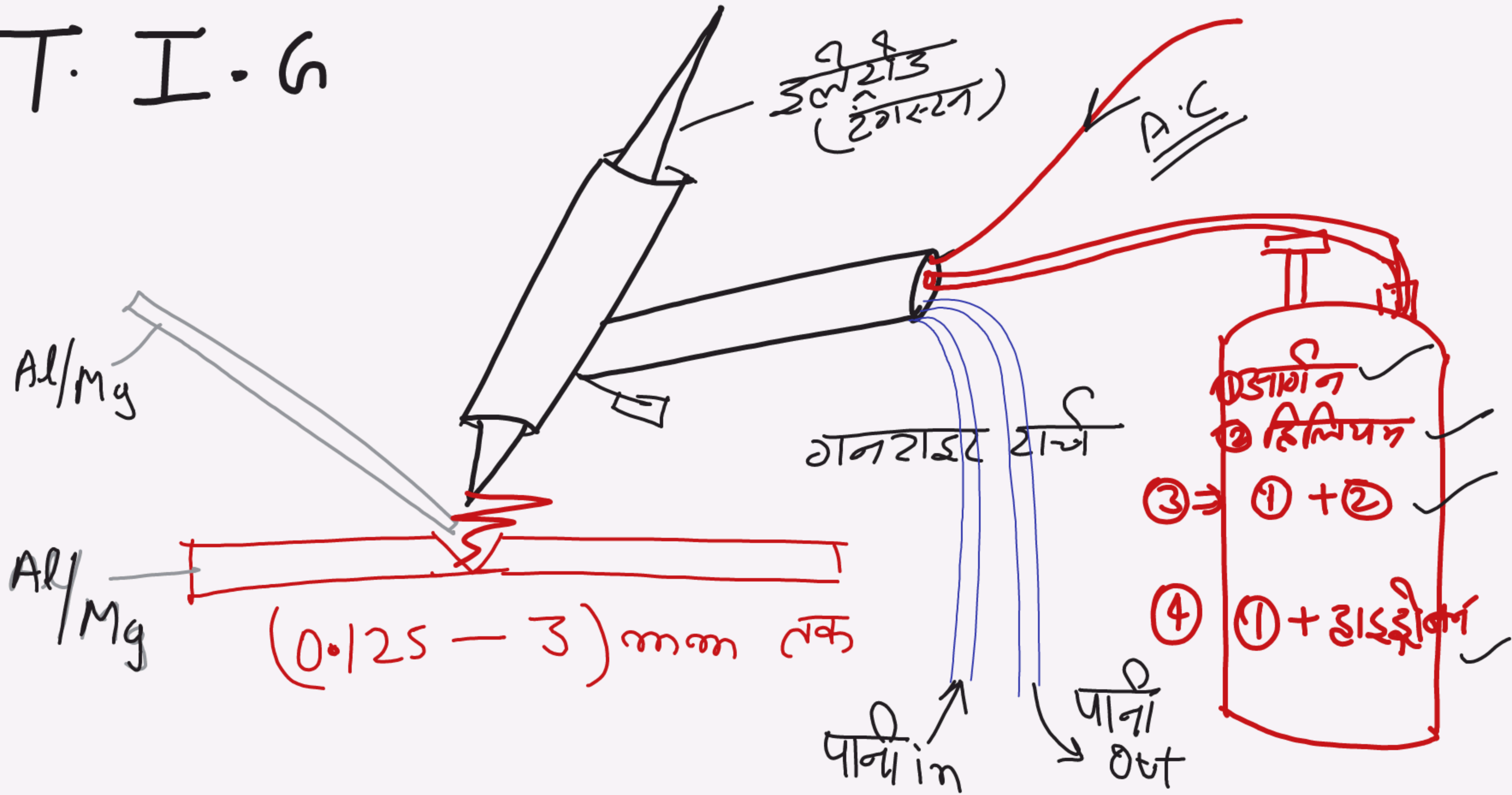
T. I. G Welding

- ① टंग्स्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग
- ② इलेक्ट्रोड → टंग्स्टन
- ③ गैस → आर्गन गैस → मुख्य
 - ① आर्गन
 - ② हिलियम
 - ③ आर्गन + हिलियम
 - ④ हाइड्रोजन
- ④ विद्युत धारा → Only A.C. ✓

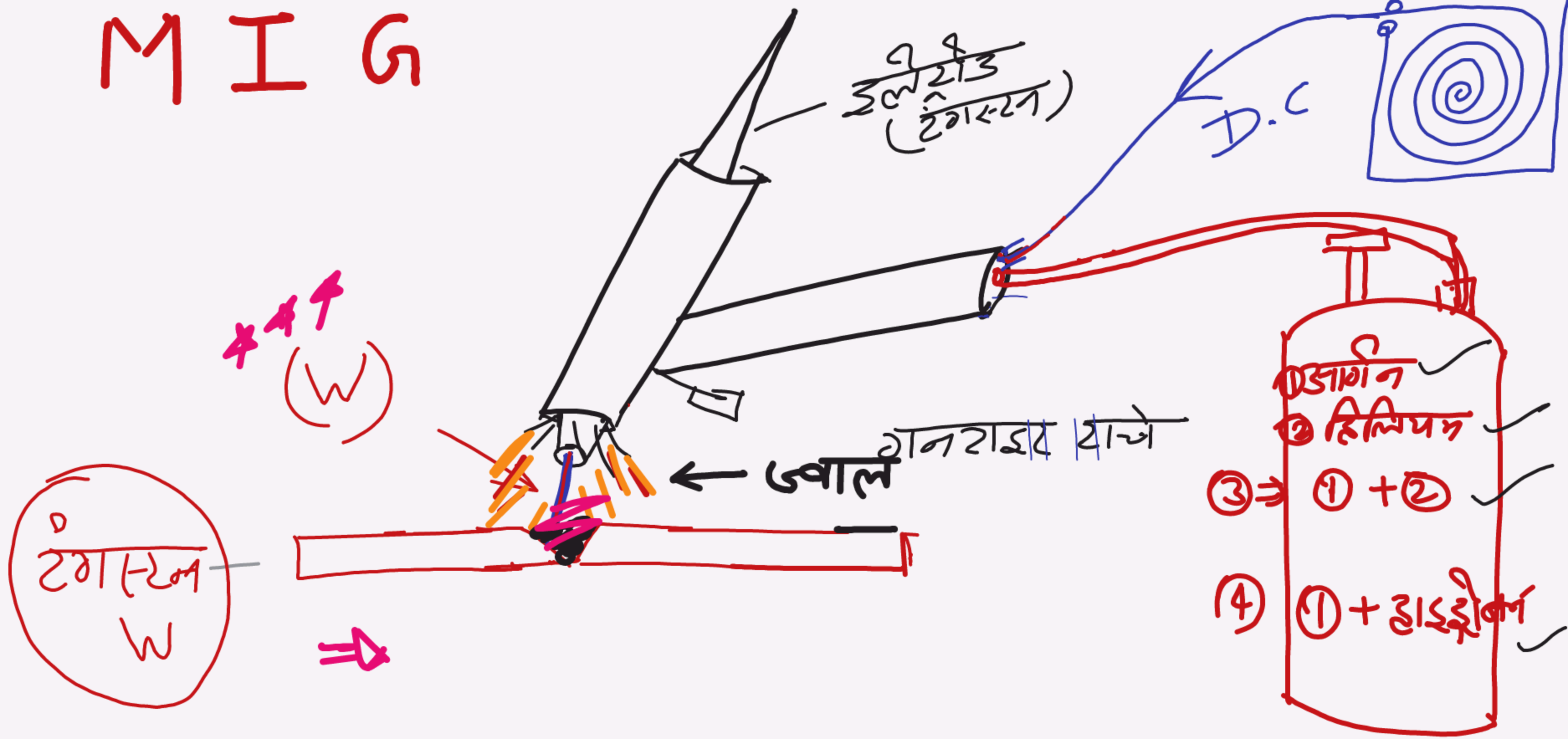
T.T.G.

- ⑤ वायु रीछी जल रीछी वेल्डिंग
- ⑥ निम्न गलनांक के जॉब पर की जाती
- ⑦ अक्षय कारी इलेक्ट्रोड का प्रयोग
- ⑧ Al तथा Mg आदि निम्न गलनांक के जॉब पर की जाती है।
- ⑧ 0.125 mm — 3 mm तक का जॉब वेल्ड किया जा सकता है।
- ⑨ रेफ्रिजरेट के विभिन्न भागों पर यह वेल्डिंग की जाती है।

T. I. 6



M I G



M.I.C

①

सबसे पहले वेल्डिंग ज्वार प्राप्त होगा

②

उच्च दाब, ताप, सड़न करने योग्य
ज्वार रहता है।

③

संक्षुभ्रनिपम रजसाद्य, बापुयान, आदि
की जाती है।

④

पंनडुष्ठी य पानी के नीचे वेल्डिंग होता है।

5) \Rightarrow L.P.G वेगन के निर्माण में वेल्डिंग का प्रयोग होता है।

6) \Rightarrow रेलवे वेल्डिंग सिस्टम में का
जाली

7) हाइड्रोलिक मशीनों के भागों पर होती

8) सभी दाब मापक यंत्रों में इसका
प्रयोग होता है।

प्रतिरोध
वैलिंग

इलेक्ट्रो इलेक्ट्रो वैलिंग

पानी

पानी

