

## LJUSBÅGSSPRUTNING

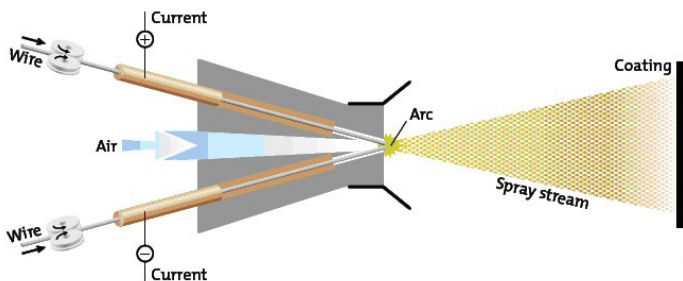
Två strömförande trådar matas fram genom pistolen. Då trådarna träffar varandra uppstår en ljusbåge (kortslutning) som smälter av trådarna kontinuerligt.

För att finfördela och föra fram de smälta dropparna mot arbetsstycket blåses en tryckluftsström genom smältan. Ibland används även en inert gas istället för tryckluft.

Metoden kräver att tillsatsmaterialen skall vara elektriskt ledande trådar, varför möjliga material inskränker sig till metaller.

Eftersom man vid ljusbågssprutning använder två trådar, finns möjligheten att använda olika trådar (legeringar) och på så sätt skapa skikt med specialanpassade egenskaper s.k. pseudolegering.

Vid ljusbågssprutning fordras, pga metodens stora kapacitet och höga ljudnivå, speciellt anpassade lokalteter med erforderligt ventilationssystem. Mycket låg energi-kostnad och hög kapacitet gör ljusbågssprutning till en intressant och användbar sprutmetod.



Principbild, ljusbågssprutning.

### Teknisk data

- Bågtemperatur: 5000–6000°C
- Sprutkapacitet: 2,5–40,0 kg/h beroende på tillsatsmaterial
- Partikelhastighet: 150–300 m/s
- Tillsatsmaterial: metaller, metallegeringar som homogener eller rörtråd
- Ljudnivå: 100–120 dB (A)
- Skiktthet: 89–97,5%