1、通常焊接电流在100-200A时，气体流量约[illegible] 200-300A时，气体流量约12-15L/min。

2、室外施焊时，须采取适当的防风措施，否则[illegible]气体易受风的影响而致气体

min，200-300A时，气

3、适当选择集气瓷杯及控制钨电极的凸出长度。

响而致气体保护不良，产生气孔

4、保护气体也可用混合气，如Ar+He，$Ar+O_2$，亦可获得不同

等，但要特别注