

극성비 가변형 펄스 MIG 용접전원의 특성

김태진 조상명\* 김철우\*\*  
 한국전기연구원, 부경대\*, 부산대\*\*

Variable polarity AC pulse MIG arc welding system

TJ.Kim\* YB.Byun\* KY.Joe\* SM.Cho\*\* CU.Kim\*\*\*

\*KERI \*\*Pukyong Univ. \*\*\*Pusan Univ.

1. 서론

알루미늄 및 그 합금은 가볍고 강도가 높으며, 내식성과 재활용성이 뛰어난 특성을 가지고 있어서 각종 구조물 및 부품의 경량화가 요구되는 분야에 급속하게 이용이 확산되고 있다. 특히, 고속전철, 지하철 등의 철도차량, 선박, LNG선 탱크, 건축 등은 물론이고, 알루미늄 엔진 및 차체개발로 경량화를 목표로 하는 자동차 산업에 확대 적용되고 있다.

알루미늄의 용접은 그림1에 있는바와 같이 용접시의 산화 방지를 위해 주로 불활성 가스를 이용한 TIG(Tungsten Inert Gas)용접과 MIG(Metal Inert Gas)용접이 주류를 이루고 있다.

TIG 용접의 경우 아크가 상당히 안정되더라도 용융 급속과 용접봉이 직접 반응하지 않으므로 고품질의 미려한 용접 비드를 얻을 수 있다. 그러나 용접속도의 증가와 용접 자동화에 큰 어려움이 있어 저 생산성이 문제를 갖고 있다.

또한 대전류 MIG용접의 경우 DCEP(Direct Current Electrode Positive)의 극성으로 용접되기 때문에 용입(熔入)이 깊어 5mm 이상 후판(厚板)용접에만 주로 적용되고 있다. 그러나 이를 그대로 1~2mm의 알

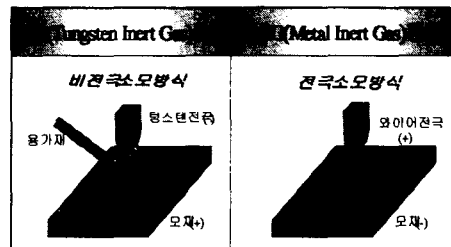


그림1 TIG용접과 MIG용접의 비교

루미늄 박판(薄板)용접에 적용하면 용입이 너무 깊어 용락(熔落)이 발생한다. 또한 용락 방지를 위하여 전류와 전압을 낮추면 아크길이 짧아지면서 와이어와 모재(母材)간의 단락이 자주 발생하고 아크가 불안정해져 실용화가 곤란하였다.

본 연구에서는 출력측의 DCEN(Direct Current Electrode Negative) 극성 가변비를 0~60%로 조절하여 용입의 깊이를 제어함으로써 1~2mm의 박판 용접시에도 용락의 발생을 최소화 하고, 모재의 조립 공차를 최대한으로 허용이 가능하며, 용접기의 출력 파형 제어시에 순시펄스전류와 동기되어 정확한 용적이행을 하는 1사이클 1드롭 방식 펄스 MIG 용접 알고리즘을 구현함으로써 균일한 용적이행으로 저스패터의 실현과 고속용접이 가능한 기술을 제안하고자 한다.

## 2. 본 론

### 2.1 기존의 알루미늄 용접시의 문제점

알루미늄의 후판 용접에는 주로 대전류 MIG용접을 적용함으로써 자동화가 용이하여 생산성을 높이면서 품질을 향상시킬 수가 있었다. 그러나, 알루미늄 박판의 용접에는 주로 TIG용접을 적용하여 왔는데, 다음과 같은 문제점이 발생한다.

- ① TIG용접의 아크 개시 때에는 고주파의 방사 노이즈가 심해서 주위의 컴퓨터나 로봇과 같은 장비에 치명적인 손상을 끼치는 수가 자주 있다.
- ② 대전류로 고속용접을 하면 불안정 비드(Humping bead)가 발생하므로 근본적으로 생산성이 매우 낮다.
- ③ 용접도중에 텅스텐 전극을 계속적으로 관리해야 하므로 자동 생산이 곤란하고, 전극 교체를 위해서 작업자가 항상 수고를 해야 한다.

### 2.2 용접전류패턴에 따른 용접알고리즘

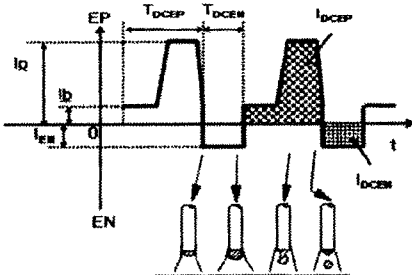


그림2 제안된 펄스MIG 용접의 용접알고리즘

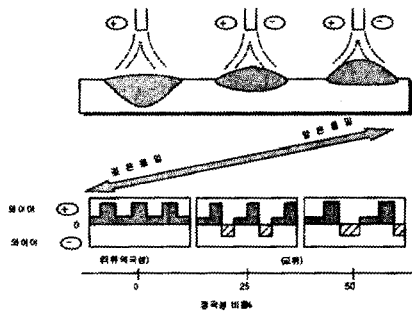


그림3 극성비율과 용입 형상의 관계

그림 2는 박판 알루미늄의 고속용접을 위한 용접기의 출력 파형 제어시에 순시펄스전류와 동기되어 정확한 용적이행을 하는 1사이클 1드롭 방식의 펄스 MIG 용접 알고리즘이며 균일한 용적이행으로 저스패터의 실현과 고속용접이 가능하다.

그림3은 출력측DCEN(Direct Current Electrode Negative) 극성 가변비를 0~60%로 조절하여 용입의 깊이를 제어함으로써 1~2mm의 박판 용접시에도 용락의 발생을 최소화 하고, 모재의 조립 공차를 최대한으로 허용하도록 시도한 기술의 개요를 나타낸 것이다.

### 2.3 극성의 특성 및 극성비의 정의

MAG, MIG 용접에서는 DCEP와 DCEN이라고 하는 극성에 따라 용접 결과가 크게 달라지기 때문에 이 2가지 극성의 특성을 알 필요가 있다.

아크에 있어서 전압강하는 양극 전압강하, 음극 전압강하, 아크 전압강하의 세부분으로 나눌 수 있는데, 이 중 양극 전압강하는 1 - 10V정도이며 음극 전압강하는 10 - 20V정도이다. 전압강하의 정도에 따라 전류밀도는 차이를 나타내게 되는데 일반적인 각 극성의 전류 밀도는 다음과 같다.

음극 전류밀도 :  $106 - 4 \times 10^8 \text{ A/cm}^2$

양극 전류밀도 :  $102 - 105 \text{ A/cm}^2$

또한, 음극점은 양극점과 같이 고정되어 있지 않고, 음극의 표면 위를 불규칙적으로 빠르게 이동하는 특성이 있다. 따라서 아크는 와이어 선단에 집중되지 못하고, 와이어 선단으로부터 뒤쪽으로 상당한 거리까지 이동하므로 거시적으로는 와이어 끝부분 일부를 아크가 둘러싼 형태로 되기 때문에 와이어 용융속도는 DCEP보다 빠르지만 아크는 불안정하고 용적의 온도는 낮아진다.

그림 4에서와 같이 AC pulse 파형은 DCEP와 DCEN을 주기적으로 반복하는 것으로서 Eq.(1)과 같이 정의되는 EN 극성비를 적용하여 와이어 용융속도 및 입열량을 제어하였다.

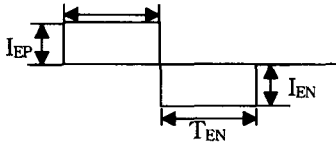


그림 4 EN 극성비의 정의

EN극성비=

$$\left[ \frac{I_{EN} \times T_{EN}}{I_{EP} \times T_{EP} + I_{EN} \times T_{EN}} \times 100(\%) \right] \text{--- (1)}$$

I<sub>EN</sub>: DCEN구간의 평균전류(A),  
 I<sub>EP</sub>: DCEP구간의 평균전류(A),  
 T<sub>EN</sub>: DCEN구간 유지시간(s),  
 T<sub>EP</sub>: DCEP구간 유지시간(s)

### 3. 박판 알루미늄 용접 시스템의 구성

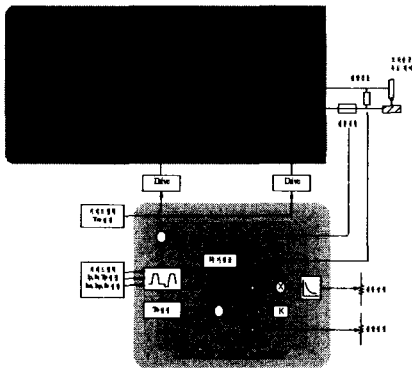
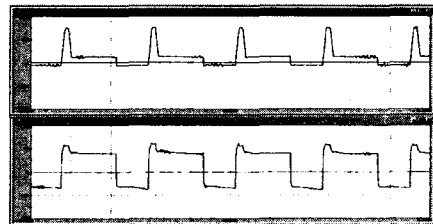


그림 5 박판알루미늄 펄스 MIG 용접시스템

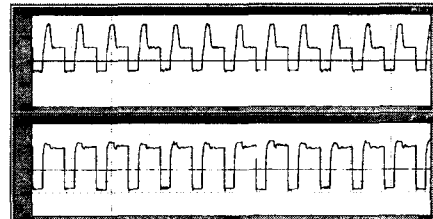
박판 알루미늄의 고속용접을 위한 주회로 및 제어회로 구성은 그림 5에 나타난 바와 같다. 3상 220V 60Hz의 입력전압을 다이오드 정류기를 통하여 300V의 평활된 직류전압으로 변환하고 이를 20kHz 스위칭 풀브리지 DC/DC 컨버터를 거쳐 고주파 변압기로 절연된 2차측으로 에너지를 전달한다. 이때 에너지 전달효율을 최대로 높이기 위하여 변압기 제작시 변압기 1차측과 2차측을 교번으로 감아 코일 쇄교수를 높였다. 또, 2차측의 변압기 출력을 센터 탭 방식으로 출력하여 다이오드와 정류한 뒤에 저주파 인버터(10Hz~200Hz)으로 구성되어있다.

### 4. 개발된 Pulse MIG 용접기의 출력 특성 평가

설계된 AC pulse 파형을 적용한 개발 용접기를 사용하여 파형의 출력특성을 평가하기 위한 실험에서는 알루미늄 판(Al 5052, 길이 : 300mm, 폭 : 50mm, 두께 : 1.2mm, 3mm, 5mm)위에 실드 가스 100%Ar으로 A5356(φ1.2)와이어를 사용하여 120cm/min의 속도로 용접하였다. 용접은 비드 온 플레이트와 겹치기 용접으로 성능을 평가하였으며, 용접의 설정전류는 50 ~ 150A까지 20A씩, EN 극성비는 10~40%까지 10%씩 증가시켰다. 또한, 겹치기 이음 용접의 경우는 이음부의 설정 갭 0, 0.5, 1, 1.5mm, 설정전류 60A, EN 극성비 0, 20%로 하였다.



a) 평균용접전압전류 : 60A 20V,  
 용접속도 : 120cpm



b) 평균 용접 전압전류 130A 24V,  
 용접속도 : 120cpm

그림 6 용접전압전류 파형

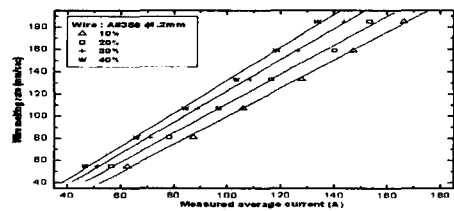


그림 7 와이어 용용속도와 극성비의관계

### 5. 실험 결과 및 고찰

그림 6은 개발된 용접기의 평균용접전압전류의 파형이다. 그림 7은 극성비에 따른 와이어 용

용속도를 나타낸 것이다. 동일한 계측 전류에서 극성비가 증가할수록 와이어 용융속도가 높아지는 것을 알 수 있다. 그림 8은 개발된 용접기를 사용하여 비드 온 플레이트 용접한 시편(3mmt)의 단면 마크로 사진이고, 그림 9는 외관 사진이다. 동일한 설정전류, 용접속도에서 극성비가 증가함에 따라 용입이 낮아지고 비드 폭이 좁아지며 뒷살 높이가 높아지는 것을 알 수 있다. 그림 10은 1.2mm 두께의 모재에 의한 겹치기 이음 용접을 한 경우의 단면 마크로 사진이다. 설정 겹 0mm의 경우에는 극성비 0, 20% 양쪽 다 용락이 발생하지 않았지만, 설정 겹이 1, 1.5mm에서는 극성비 0%의 경우는 즉, DCEP인 경우는 용락이 발생하였고, EN 극성비 20%에서는 용락이 없는 양호한 용접부가 얻어졌음을 알 수 있다. 그림 11은 제작된 용접시작품의 사진이다.

## 6. 결 언

본 연구에서는 박판 알루미늄 용접에 적용하기 위하여 극성비의 변화에 따라 와이어 용융속도와 입열량의 제어가 가능하도록 DCEP와 DCEN을 주기적으로 반복하는 AC pulse MIG 용접 파형을 설계하여 출력특성을 실험한 결과 다음과 같은 결론을 얻었다.

- 1) 박판 알루미늄의 고속 용접 시에도 용락이 없는 양호한 비드 외관을 얻을 수 있었다.
- 2) 동일 설정 전류에서 극성비가 증가함에 따라 와이어 용융속도는 증가하고 입열량은 작아지는 현상을 비드단면을 통하여 확인하였다.
- 3) 박판의 겹치기 용접에서 겹이 존재할 시에는 EN 극성비를 증가하면 용락이 없는 양호한 용접부를 얻을 수 있었다.

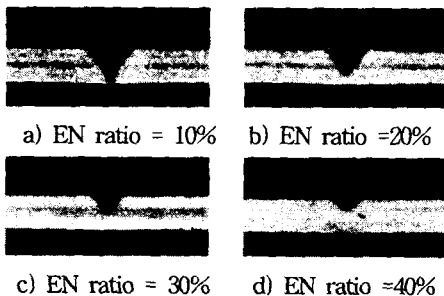


그림 8 극성비에 따른 비드 단면

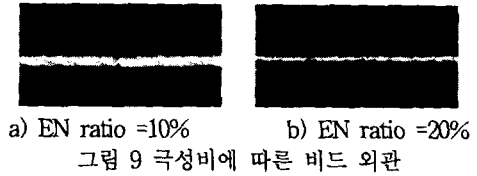


그림 9 극성비에 따른 비드 외관

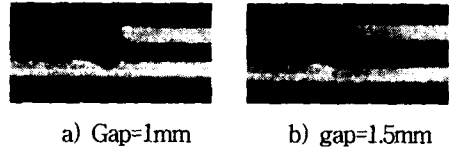


그림 10 겹의 변화에 따른 맞대기용접(1.2t)

## 참 고 문 헌

- [1]寺本, 島田, 平本 : 薄鋼板アーク溶接の實際. 産報出版, 1986
- [2]日本溶接協會 溶接棒部會編 : マグ.ミグ溶接の缺陷と防止對策, 産報出版, 1991
- [3]原田, 安田 : 炭酸ガス.マグ溶接におけるスパッタ低減の方法, 溶接技術, 1993
- [4]三田 : 最近のアーク溶接機, “パルスマグ.ミグ溶接機の電流波形制御”, 溶接技術, 1991
- [5] PULSED ARC WELDING "Technical Commission on Phtsics of Welding The Japen Welding Society"

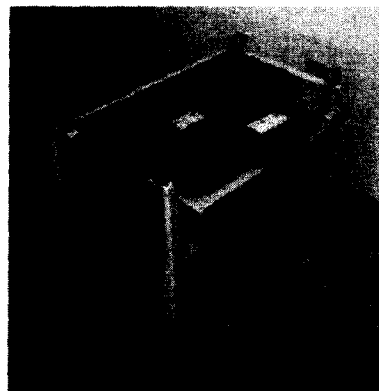


그림 11 제작된 펄스 MIG용접장치 시작품