

小电流脉冲 TIG 弧的谐振现象 及其交流阻抗特性分析

牛 永¹, 宋永伦², 曾周末¹

(1. 天津大学 精密测试技术及仪器国家重点实验室, 天津 300072;

2. 北京工业大学 机械工程与应用电子技术学院, 北京 100124)

摘 要: 采用直流叠加高频正弦的方法对小电流 TIG 弧的交流阻抗特性进行了研究, 发现随频率的增大, 电弧阻抗的模量先增大随后又减小; 而其复角随频率的增大持续减小, 在模量的最大值减小为零, 很显然, 电弧阻抗存在谐振点. 经过对不同频率的激励电流和响应电压进行数据分析, 得到了小电流 TIG 弧的高频动态阻抗电路模型以及传递函数. 应用数学分析软件拟合出小电流 TIG 弧的阻抗曲线, 确定了在测试条件下模型中的参数, 并计算出电弧的谐振频率.

关键词: 脉冲电弧; 电弧模型; 谐振; 动态阻抗

中图分类号: TG403 **文献标识码:** A **文章编号:** 0253-360X(2011)02-0013-04



牛 永

0 序 言

脉冲 TIG 弧对于直流 TIG 弧在物理特性方面有着显著的不同. 平均电流相同时电磁收缩效应增大, 轴向的指向性增强; 电弧压力增大, 熔透性增加, 同时熔池受到超声波振动, 有利于改善焊缝物理化学冶金过程并增加了熔池流动性. 对焊接较薄的金属材料, 这些特点有利于焊缝质量的提高, 特别适于快速焊接^[1].

当前对脉冲 TIG 弧的电特性和传递函数有了一些研究, 一般都认为电弧具有热惯性, 从热惯性的角度开始进行分析, 并基于 Mayr 电弧方程, 即

$$\frac{dQ}{dt} = EI - P_0 \quad (1)$$

得出电弧的传递函数^[2-8].

$$G_h(s) = \frac{R_m - Qs + R_{wf}}{Qs + 1}$$

Mayr 方程认为, 电弧的能量输入减去耗散等于热量的变化. 这种假设的前提为: 电弧是阻性体. 然而电弧组成决定了其本身并不只存在阻性. 由此方程(1)及此传函不适用于高频电弧.

与 Mayr 方程从热力学平衡的研究角度不同, 文中从电弧电特征的表现来研究小电流 TIG 弧, 用不

同频率的正弦电流冲击直流 TIG 弧, 由此来分析电弧的电流电压对频率的响应情况, 从而归纳出小电流 TIG 电弧的高频动态阻抗特性, 提出了电弧的一种高频电特性模型, 并推导出其传递函数.

1 试验方法

测试结构如图 1 所示. 恒流源的输出电流 1 ~ 10 A 可调, 内置大电感, 电流输出稳定. 交流源采用信号发生器并配有功率放大, 输出频率可达兆赫以上. 隔直电容采用高耐压、高容量、低漏电、无极性的 CBB 电容, 以实现较大功率的电流传输. 采样电阻输出的电压表征电弧的电流信号, 采用无感功率电阻, 以减小测试系统的误差.

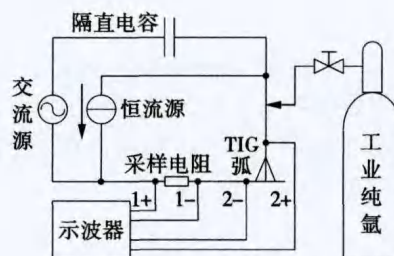


图 1 测试结构示意图

Fig. 1 Schematic diagram of measurement structure

DSO6014A,既可以快速地观察波形,又可以把波形画面和数据保存起来并传送给计算机,便于试验调试和数据分析. 示波器探头1通过测试采样电阻两端的电压,得到电弧的电流;探头2直接测试电弧的电压. 测试过程中,由于工件接正,所以探头2测得的电压为负值,在示波器上选择信号极性反转功能,使其值为正,以便于观测和分析. 保护气采用工业纯氩,流量调节至5 L/min,试验过程中,氩气流量不变.

在测试过程中,首先把恒流源输出电流调至测试值,然后再调整交流电源,使其输出一定幅值的交流正弦,利用示波器记下电流电压的波形和数据. 然后改变交流源的输出频率,分别测试,得到在不同频率下电弧的电流电压曲线和数据.

2 电弧阻抗测试

在测试过程中,基值电流设定至3 A,叠加正弦的峰峰值调整为1 A,频率调节范围1 kHz~2 MHz,得到一系列电弧的电流电压波形. 图2为其中四个频率下的电流电压波形,图2 a~d的频率分别为1, 10, 100 kHz和1 MHz.

从图2中可以看出电弧电压交流成分的相位和幅值的变化. 在相位方面,1 kHz时,电压相位超前电流相位;在10 kHz时,电压超前的相位变小;频率增至100 kHz,电压相位反而滞后于电流相位;到1 MHz时,滞后相位变得更大. 从幅值上看,电弧电压交流成分的幅值随频率的上升先变大,随后慢慢变小.

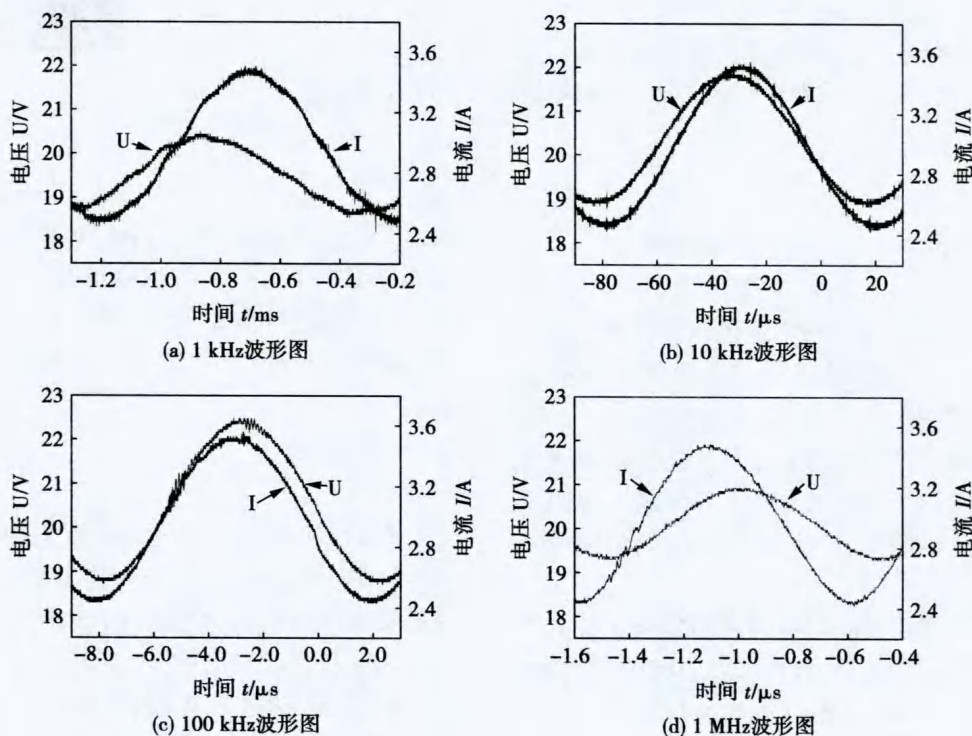


图2 电弧电流电压波形
Fig. 2 Current and voltage waves of arc

很显然,电弧的动态阻抗传递函数并非一阶惯性环节,而明显的带有二阶震荡特征,同时电弧存在谐振点,从图2粗略来看,在测试条件下,TIG弧的谐振频率在10~100 kHz之间.

3 数据分析

3.1 电压与电流交流成分的相位差与幅值比

为测定小电流TIG弧的动态电特性,需从不同频率的电流电压波形中提取出交流分量进行相位与

幅值的比较. 测试得到的电压电流信号,存在许多杂波干扰,而且测试时设定的激励频率与实际输出信号的频率也有一定的误差,为了消除这些干扰和误差,这里采用频域分析的方法,把测试的数据进行离散傅立叶变换,从而可以得到真实的激励频率以及输入和输出在此频率下的幅值和相位. 数据变换过程如下式所示,即

$$X(k) = \sum_{j=1}^N x(j) \omega_N^{(j-1)(k-1)}$$

式中: ω_N 为 $e^{(-2\pi i)/N}$; $x(j)$ 为输入测试点; $X(k)$ 为得

到的变换值。

对每一频率下的电压、电流两部分数据进行变换,在输入的激励频率附近,从得到的变换值 $X(k)$ 中,找到其模量的极大值 A_U, A_I , 和此极大值对应的频率 f , 以及在此频率下对应的幅角 θ 。由此得到电压电流幅值比和相位差,即动态阻抗的幅值与相角。

$$K = A_U / A_I \quad (2)$$

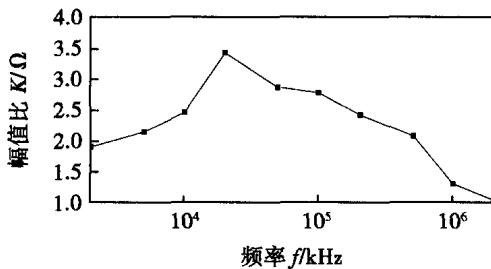
$$\Delta\theta = \theta_U - \theta_I \quad (3)$$

不同频率下的电流、电压的相位、幅值以及幅值比、相位差,如表1所示。把表中 $K, \Delta\theta$ 对于频率 f 绘制出曲线,如图3所示。

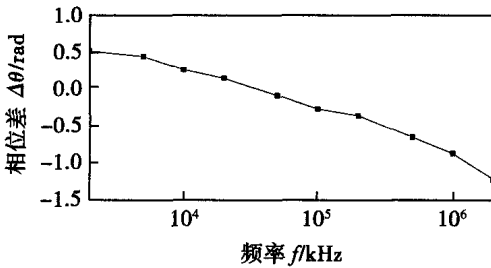
表1 电弧电压、电流交流成分的幅值、相位

Table 1 Amplitude and phase of alternating component of voltage and current of arc

激励 频率 f/kHz	电压 幅值 A_U/V	电流 幅值 A_I/A	幅值 比 K/Ω	电压 复角 θ_U/rad	电流 复角 θ_I/rad	复角 差 $\Delta\theta/\text{rad}$
1.011	0.704 0	0.468 0	1.504	2.962	2.284	0.678 0
2.035	0.888 3	0.468 6	1.896	2.817	2.305	0.512 0
5.054	1.050	0.490 0	2.143	-0.530 6	-0.972 2	0.441 6
10.11	1.321	0.538 0	2.455	-2.470	-2.734	0.264
20.22	1.695	0.495 8	3.419	-1.903	-2.050	0.147
50.23	1.366	0.477 8	2.859	0.052 49	0.140 2	-0.087 71
100.5	1.374	0.494 9	2.776	0.138 8	0.412 5	-0.273 7
203.5	1.340	0.555 4	2.413	-2.461	-2.096	-0.365
506.6	1.108	0.535 0	2.071	-1.837	-1.183	-0.654
1001	0.758 6	0.583 6	1.300	0.795 8	1.672	-0.876
2014	0.450 8	0.434 0	1.039	-1.926	-0.701 8	-1.224



(a) 频率-幅值比



(b) 频率-相位差

图3 电弧电压、电流交流成分的幅值比与相位差

Fig. 3 Amplitude ratio and phase difference of alternating component of voltage and current of arc

从图3可以看出,在激励电流频率从小到大的变化过程中,电弧动态阻抗的幅值由小变大,在20~50 kHz之间,达到最大值,然后随着频率的增加,动态阻抗的幅值变得越来越小。同样的,动态阻抗的相角也在20~50 kHz附近达到零点。由此看出,在此测试条件下,电弧动态阻抗存在谐振点,并且谐振点在20~50 kHz之间。

3.2 电弧的交流阻抗模型

由上面的数据特征可推测电弧的交流阻抗模型如图4所示。

电路中的电容 C 和电感 L 决定电弧的谐振点,在低频情况下,二者并联的阻抗表现为感性,电流滞后于电压;在高频情况下,二者并联的阻抗表现为容性,电流超前于电压,这与图2,图3的测试结果一致。电阻 R 调整交流阻抗使电弧在谐振点的电阻不会无穷大,而要趋近谐振点的交流分量的电阻。

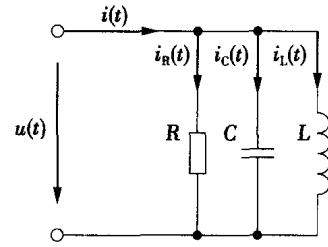


图4 电弧交流阻抗模型

Fig. 4 Alternating current impedance model of arc

根据基尔霍夫电流定律(KCL)有

$$i_R(t) + i_C(t) + i_L(t) = i(t) \quad (4)$$

$$\text{将 } i_R(t) = \frac{u(t)}{R}, i_C(t) = C \frac{du(t)}{dt}, u(t) = L \frac{di_L(t)}{dt}$$

带入(4),整理得

$$C \frac{d^2 u(t)}{dt^2} + \frac{1}{R} \frac{du(t)}{dt} + \frac{1}{L} u(t) = \frac{di(t)}{dt} \quad (5)$$

对式(5)进行拉氏变换,得到电弧交流阻抗的传递函数为

$$Z(s) = \frac{U(s)}{I(s)} = \frac{s}{Cs^2 + \frac{1}{R}s + \frac{1}{L}} \quad (6)$$

令 $s = \sigma + j\omega$ 中的 $\sigma = 0$, 即 $s = j\omega$

$$\begin{aligned} Z(j\omega) &= \frac{j\omega}{C(j\omega)^2 + \frac{1}{R}(j\omega) + \frac{1}{L}} \\ &= \frac{1}{\frac{1}{R} + \left(C\omega - \frac{1}{L\omega}\right)j} \end{aligned}$$

$Z(j\omega)$ 的模为

$$|Z(j\omega)| = \frac{1}{\sqrt{\frac{1}{R^2} + \left(C\omega - \frac{1}{L\omega}\right)^2}} \quad (7)$$

和复角

$$\phi(\omega) = \arctan\left[R\left(\frac{1}{L\omega} - C\omega\right)\right] \quad (8)$$

分别表示该输入阻抗的模量和相角随频率的变化关系. 共振角频率 $\omega_0 = 1/\sqrt{LC}$.

3.3 参数拟合

利用 matlab 的 cftool 工具箱对试验数据按式(7), 式(8)进行拟合.

对于式(7), 拟合等式为

$$f(x) = 1/(1/(R * x) + (1/(L * x) - C * x)^2) * 0.5;$$

最后得到 CLR 的值为

$$C = 9.81e-008, L = 0.0002226, R = 2.76.$$

同样的方法对式(8)拟合, 拟合等式为

$$f(x) = \text{atan}\left[(1/(L * x) - C * x) * R\right]$$

可得 CLR 值

$$C = 9.895e-008, L = 0.0003341, R = 2.336.$$

两者拟合得到的结果有一些差距, 一般来说, 幅值的大小受到测量设备和测量环境影响较大, 而相位测量时受影响较小. 按 0.4:0.6 的权重分配得到最终的参数值

$$C = 9.861e-008, L = 0.0002895, R = 2.506.$$

由以上的最终参数做得的波特图如图 5 所示.

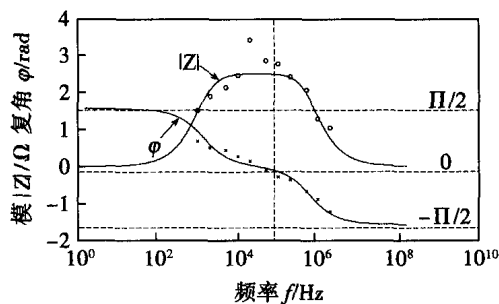


图 5 TIG 弧动态阻抗的波特图

Fig. 5 Bode diagram of dynamic impedance of TIG arc

由此得出在此测试条件下的共振频率为:

$$f_0 = \frac{\omega_0}{2\pi} = \frac{1}{2\pi\sqrt{LC}} = 29.88 \text{ kHz}$$

4 结 论

(1) 脉冲小电流 TIG 弧的高频阻抗并非一阶特性而是具有二阶共振特性.

(2) 根据 CLR 并联电路的电学特征, 使电弧工作在谐振点, 得到最大的电弧输入功率, 从而可以提高焊接效率.

参考文献:

- [1] 姜焕中. 电弧焊及电渣焊[M]. 2版. 北京: 机械工业出版社, 1995.
- [2] 张立斌. 弧焊质量自动控制基础[M]. 哈尔滨: 哈尔滨工程大学出版社, 2007.
- [3] 卢 本. 焊接电弧的数学模型[J]. 电焊机, 1983(5): 18-20. Lu Ben. The mathematical model of arc welding[J]. Electric Welding Machine, 1983(5): 18-20.
- [4] 赵家瑞, 张东元, 孙 栋, 等. 矩形波直流脉冲 TIG 焊电弧稳定性的研究[J]. 焊接学报, 1988. 9(3): 171-180. Zhao Jiarui, Zhang Dongyuan, Sun Dong, et al. Study of arc stability in high frequency pulsed TIG welding with rectangular waves [J]. Transactions of the China Welding Institution, 1988. 9(3): 171-180.
- [5] 赵家瑞, 李义丹. 高频脉冲 TIG 焊的电弧控制及高频效应[J]. 天津大学学报, 1989, 3: 25-32. Zhao Jiarui, Li Yidan. Control over arc of pulsed high frequency TIG welding and high frequency effect[J]. Journal of Tianjin University. 1989, 3: 25-32.
- [6] Yang Lijun, Han Pengbo, Dong Tianshun, et al. Simulation on dynamic characteristic of negative resistance arc in pulsed TIG welding[J]. Transactions of Tianjin University, 2007, 13(1): 62-66.
- [7] 董天顺, 杨立军, 梁建军. 小电流脉冲 TIG 焊电弧动态特性的 Matlab 仿真[J]. 焊接技术, 2003, 32(3): 11-13. Dong Tianshun, Yang Lijun, Liang Jianjun. Simulation study on arc dynamic characteristic in low current pulsed TIG welding with Matlab\Simulink[J]. 2003, 32(3): 11-13.

作者简介: 牛 永,男,1974 年出生,博士研究生. 主要从事电弧诊断与信号分析方面的研究. 发表论文 9 篇. Email: ny88@sohu.com