

Keevitaja kutsestandardites kasutatavad mõisted

Käsikeevitus	<i>manual welding</i>	Keevitaja poolt käeliselt tehtud keevitamine.
Poolautomaatkeevitus	<i>semiautomatic welding, partly mechanized welding</i>	Osaliselt mehhaniseeritud keevitus (reeglina käsitsikeevitus, kus keevitustraadi või -lindi kujul lisametalli eteandmine on mehhaniseeritud vastava ajami abil ja liikumine piki keevisõmblust toimub keevitaja käe abil).
Automaatkeevitus	<i>automatic welding</i>	Täielikult seadmete poolt tehtud, automatiseeritud keevitus, kus keevituspea liikumist ja asukohta juhitakse vastavate seadmete abil.
Käsikaarkeevitus ehk elektrodkeevitus	<i>MMA welding, või SMAW.</i>	Ka elektrodkeevitus ehk käsikaarkeevitus varraselektrodiga. Kaarkeevitusel kasutatakse energiaallikana elektrikaare e. kaarleegi poolt eralduvat soojusenergiat.
Gaaskeevitus	<i>Gas welding</i>	Gaaskeevitusel saadakse vajaminev kuumus metalli sulatamiseks põlevgaasi ja hapniku segust süüdatud leegist. Põlevgaasiks võib olla atsetüleen või propaan. Enamikel juhtudel kasutatakse gaaskeevitusel lisametalli traadi kujul.
MIG-keevitus ehk kaarkeevitus inertgaasi keskkonnas	<i>MIG welding</i>	Poolautomaatkeevituse protsesside rühma kuuluva keevitusprotsessi tunnusnumber vastavalt standardi EN ISO 4063 järgi on 131. Kõige levinum keevitusel kasutatav inertgaas on argoon (Ar), vähem kasutatakse heeliumit (He). Kasutatakse põhiliselt alumiiniumi keevitamiseks.
MAG-keevitus ehk kaarkeevitus aktiivgaasi keskkonnas	<i>MAG welding</i>	Poolautomaatkeevituse protsesside rühma kuuluva keevitusprotsessi tunnusnumber vastavalt standardi EN ISO 4063 järgi on täistraatkeevitusel 135 ja täidistraatkeevitusel kas 136 või 138. Täidistraatkeevitusel kasutatakse torukujulist traatelektroodi e täidistraati, mis sisaldab räbu- ja gaasitekitajaid aineid, desoksüdeerijaid jm. Täidistraatkeevitusel kasutatakse reeglina kaitsegaasi süsihappegaasi. Kõige levinum keevitusel kasutatav aktiivgaas on süsihappegaas, CO ₂ . Laialdaselt kasutatakse argooni ja süsihappegaasi segu, näit AGAMIX-20, kus argooni on 80% ja süsihappegaasi 20%.
TIG-keevitus	<i>TIG welding, või GTAW</i>	Sulamatu elektrodiga kaarkeevituse protsess, kus keevituskaar põleb

ESF programm „Kutsete süsteemi arendamine“

		<p>mittesulava elektroodi (peamiselt volfram) otsa ja detailide vahel ja kaarevahemikku kaitstakse sinna juhitava inertgaasiga. Varem tuntud kui argoonkeevitus. Eristatakse järgmisi alaliike järgnevate numberkoodidega.</p> <p>141 – TIG-keevitus täislisamaterjaliga, mida juhitakse keevisvanni kas traadi või varda kujul</p> <p>142 – TIG-autogeenkeevitus ilma lisamaterjali kasutamata. Sulatatakse kokku detailide servad.</p> <p>143 – TIG-keevitus täidislisamaterjaliga. Lisamaterjali juhitakse keevisvanni kas täidistraadi või täidisvarraste kujul</p> <p>145 – TIG-keevitus taandavas kaitsegaasis ja täislisamaterjaliga (traat või varras)</p>
--	--	--