

15.12.23 24 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 115-116 Тема «Деформація форми шва: напливи, пори...»

Напливи

Напливи в зварному шві в 95% випадків свідчить про те, що ви неправильно настроїли режим зварювання або недостатньо ретельно зачистили кромки. Очевидно, що для запобігання утворенню дефекту треба правильно настроїти силу зварювального струму і трохи підвищити напругу дуги.

Пропалення

Пропалення зварного шва-цей наскрізний отвір в зварному з'єднанні, яке ви можете виявити неозброєним оком. Пропалення утворюються із-за повільного зварювання. У одному місці концентрується занадто велика температура і метал плавиться більше, ніж повинен. Головна небезпека пропалень-істотне зниження міцності шва.

Знизьте зварювальний струм і прискорте формування шва. Тільки так ви зможете запобігти появі пропалень. Приділіть особливу увагу, якщо варите алюміній. У нього дуже висока теплопровідність, при цьому низька температура плавлення. Так що отримати пропалення на алюмінієвій заготовці простіше простого.

Кратер

Кратер-це воронка невеликого розміру, розташована прямо на валику шва. Найчастіше в самому його кінці. Утворюється із-за різкого обриву дуги. Ведіть дугу плавно і закінчуйте зварювання поступово. Якщо на вашому зварювальному апараті є спеціальний режим запобігання утворенню кратерів, то включите його.

Гаряча або холодна тріщина

Тріщини у зварних швах-також один з самих дефектів, що часто зустрічаються. Тріщини бувають холодними і гарячими. Гарячі утворюються під час зварювання, а холодні-після. Гарячі тріщини утворюються при несумісності електроду/присадного дроту і зварюваного металу. Іноді тріщини можуть утворитися при спробі заварити кратер, про який ми говорили вище. Перевіряйте, щоб склад присадного матеріалу і металу був ідентичний.

<https://zvarka.info/defekti-zvarnix-shviv-i-metodi-yix-kontrolyu/>