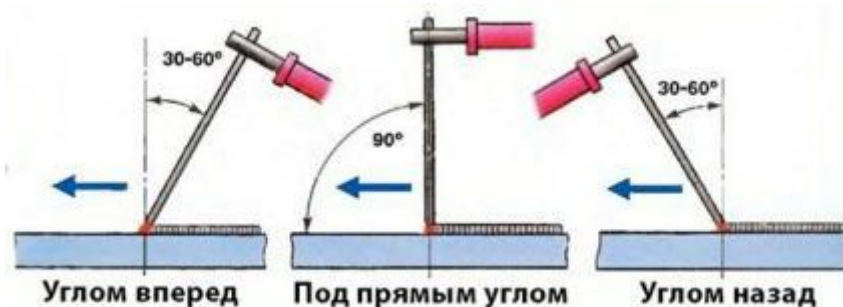


ВИДИ ПОЛОЖЕННЯ ЕЛЕКТРОДА ПІД ЧАС ЗВАРЮВАННЯ

Серйозним аспектом зварювальної техніки, для виконання якісного зварювання металу, є правильний вибір положення провідника електричного струму. Кут нахилу електрода при зварюванні безпосередньо залежить від положень. Є три основні варіанти розташування відносно площини поверхні:



Положення електроду при зварюванні

При положенні кутом вперед, значення нахилу буде перебувати в діапазоні 30-60 градусів. В такому випадку рідкий шлак рухається в напрямку зварювальної ванни і встигає накривати розплавлену область металу. Та невелика частина потрапила рідкого шлаку буде витіснена більш важким розплавленим металом. Якщо кількість шлаку попереду збільшується, слід знизити кут нахилу. Коли видно, що рідкий шлак повністю затоплює ванну і не встигає затвердіти, слід прийняти положення електрода «Під прямим кутом». Потім поступово зменшувати значення кута. Потрібно дотримуватися балансу. Для неглибокого проплавити базового металу, потрібно вибрати саме це положення електрода при ручного дугового зварювання.

<https://jak.koshachek.com/articles/jak-pravilno-trimati-elektrod-pri-zvarjuvanni.html>