20.01.23 14 гр. Обладнання і технологія зварювальних робіт. Урок 117-118 Тема «Засоби запобігання дефектів»

Будь-який різновид **дефектів зварювальних** швів являє собою загрозу цілісності і стабільності з'єднань і збільшує ризик можливої поломки, і є кілька методів їх усунення.

На кількість дефектів впливають такі чинники:

- кваліфікація зварника і рівень складності і технології зварювання;
- зварюваний метал і матеріал для присадки;
- підготовка поверхні зварювальних частин і якість захисного газу;
- обладнання для зварювання та режими зварювання.

До зовнішніх дефектів відносяться: підрізи і напливи геометричної форми, пропали і непровари, а також кратери, що не були заварені.

Непровари усувають за допомогою підвищення потужності дуги зварювання, збільшенням динаміки дуги, і зменшенням її довжини. Щоб таких дефектів не було багато, потрібно стежити за швидкістю зварювання і добре готувати сполучні кромки для зварювання.

Підрізи або дефекти у вигляді канавки усуваються за допомогою зменшення швидкості зварювання і довгі дуги.

Напливи утворюються при неправильно вибраному режимі для зварювання, а значить правильно обраний режим не дасть утворитися цих дефектів.

Пропали є отвори, які утворюються в зварювальних швах. Усувають їх шляхом підготовки крайок, збільшення швидкості зварювання і зниження показників зварювального струму.

Кратери можуть проявиться при різкому обриві дуги.

Заварюється кратер за допомогою спеціальних програм, які є в новому зварювальному обладнанні.

До внутрішніх дефектів зварювальних швів відносять - гарячі і холодні тріщини і пори.

Гарячі тріщини з'являються при застосуванні невідповідного матеріалу для присадки, або неправильного заварювання кратера.

https://svarmax.com.ua/ua/publ/vidy-defektov-svarnyh-shvov-i-metody-ih-ustraneniya