

Электродом с рутиловым покрытием легче управлять, и от трансформатора и от выпрямителя

Сварку электродом с основным покрытием лучше вести от источника постоянного тока (выпрямитель) на обратной полярности

Специальный провод электродов через сварочник

Приспособления электродов с основным покрытием для работы в вертикальном

На обратной полярности электроды с основным или рутиловым покрытием

Неправильный или неправильный электрод, это не только некачественный шов, но и

Электродом с основным покрытием лучше всего работать от источника постоянного тока (выпрямитель)

ЗАЖИГАНИЕ СВАРОЧНОЙ ДУГИ

Способ черпания ("схватки")

Способ короткого замыкания (касанием)

Расстояние от изделия до электрода не должно превышать его диаметра

Применение электрода-распылителя требует особого внимания: особый характер процесса его использования, особый режим работы

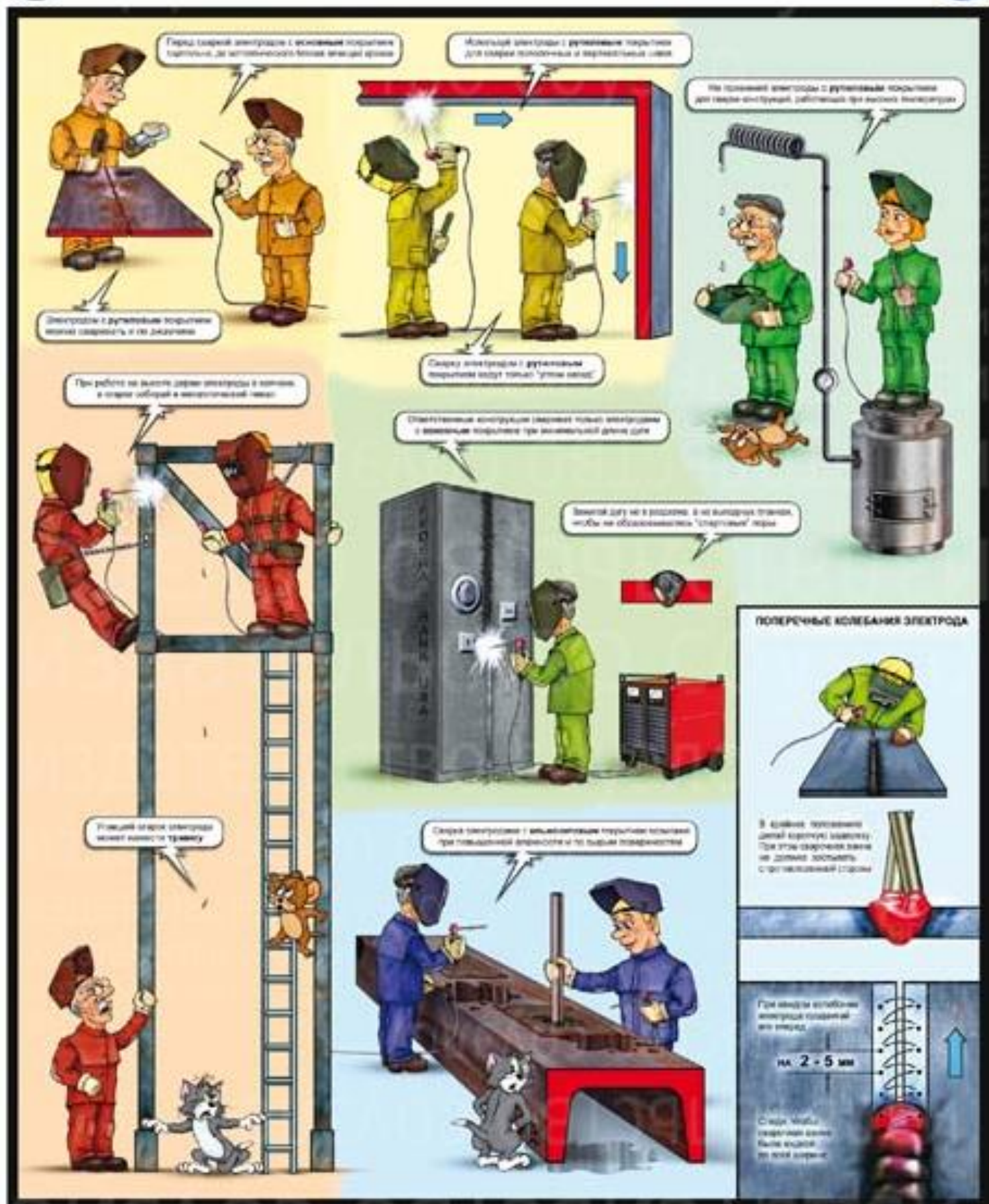
Не допускать дуготеряющего замыкания электрода на изделие

Метод "опережения": это не означает выдвигать электрод вперед, а наоборот - отводить электрод назад и сразу коротить

"Короткий" электрод не всегда может работать, если дуга его не захватит. Другой вариант - электрод

Важность сварки по ее качеству (качество)

01



ПОПЕРЕЧНЫЕ КОЛЕБАНИЯ ЭЛЕКТРОДА



В работе, особенно при сварке деталей, работающих в условиях высоких температур. При этом сварочный ток не должен превышать 100 ампер, а скорость сварки должна быть не менее 10 см/мин.



Электроды с вольфрамовым покрытием используют для сварки пропускной способности стальных



На прочные электроды с вольфрамовым покрытием для сварки внутри сосудов используют электроды. Выделяется много тепла, вредных



Электроды с молибденовым вольфрамом используют для сварки 'ни-ни' сталей



Для установки привлекать молотком электроды под углом к телу, что и для последующего нанесения шлака

Электроды с вольфрамовым покрытием используют для сварки в условиях повышенного флюидного режима



Электроды с цинком используются для сварки стальных изделий, имеющих антикоррозионную защиту из цинка и цинкового сплава

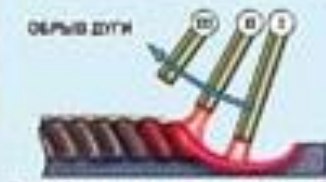


Системный электрод должен не менее 30 мм покрывать перемещаемый и по всей выдержке по всей длине

Электроды с цинком используются для сварки стальных изделий, имеющих антикоррозионную защиту из цинка и цинкового сплава

Цинком покрывают электроды, содержащие с большим содержанием

ОКОНЧАНИЕ СВАРКИ



Электрод перемещают в направлении конца сварочной ванны (I - II) или в обратном направлении (II - I) и поворачивают электрод (II) и (I) для удаления лишнего металла



Для в конце дуги обжимают (I) и поворачивают электрод (II) вправо по мере удаления дуги от конца ванны



На обратном дуге электрод перемещают от конца сварочной ванны (I) и поворачивают электрод (II) и (I) для удаления лишнего металла



Электроды с цинком используются для сварки стальных изделий, имеющих антикоррозионную защиту из цинка и цинкового сплава

Электроды с цинком используются для сварки стальных изделий, имеющих антикоррозионную защиту из цинка и цинкового сплава