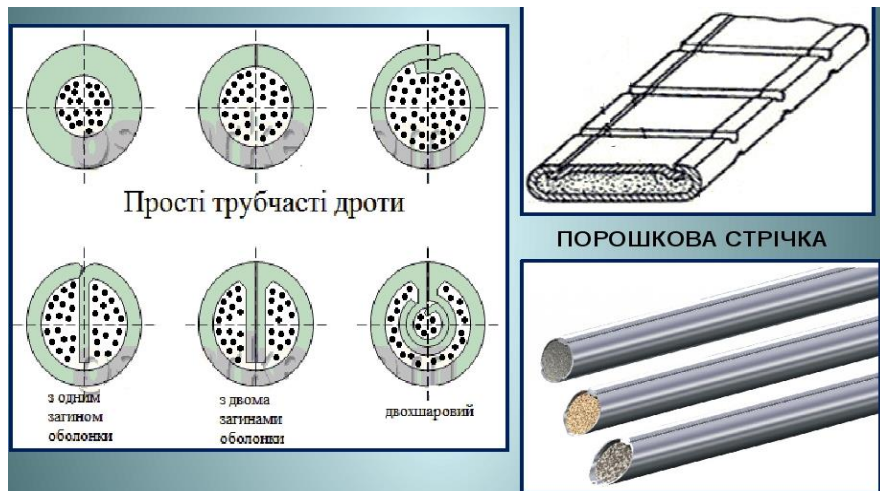


ЕАНМ – 2.4.2 Основні властивості електродного дроту, який застосовує

Тема уроку: Порошковий дріт, його застосування і маркування



Порошковий зварювальний дріт -

ВИГОТОВЛЯЄТЬСЯ ШЛЯХОМ ЗАВАЛЬЦОВКИ металевої смуги, а потім розкочування її в стрічку і додаванням флюсу.

Переваги зварювального дроту

В порівнянні з суцільнометалевим зварювальним дротом, порошковий володіє незаперечною перевагою.

Завдяки тому, що усередині нього знаходиться флюс, при проведенні зварювальних робіт утворюються захисні гази, що дозволяють використовувати порошковий зварювальний дріт без застосування додаткового устаткування. Це істотно позначається на швидкості зварювальних робіт. Він вигідніший в порівнянні з суцільнометалевим навіть у тому випадку, коли все-таки доводиться використовувати захисний газ, у зв'язку з тим, що на відмінність від суцільного зварювального дроту, що вимагає для свого застосування дорогий аргон. Для забезпечення якісної зварки порошковим дротом, достатньо використовувати несумірно дешевший вуглекислий газ.

Недоліки зварювального дроту

Але разом з безперечними перевагами порошковий зварювальний дріт має і ряд досить істотних недоліків тих, що обмежують його застосування.

По-перше: для його застосування необхідно використовувати на порядок якісніші (отже, дорожчі) механізми подачі в зварювальних автоматах і напівавтоматах.

По-друге: при щонайменших деформаціях порошкового зварювального дроту стає неможливим подальше його використання. І щоб продовжити роботу, його необхідно витягувати з автомата і замінити.

У третіх: Щоб отримати якісне з'єднання, заздалегідь необхідно дуже ретельно зачистити місце майбутньої зварки.

Тому не такий вимогливий до дотримання технологій суцільнометалевий дріт обміднений зберігає популярність і в наші дні

