



Рис. 4.7. Положения электрода при сварке швов:
а — вертикальных; б — горизонтальных; в — потолочных

Выполнение швов в потолочном положении

- Это трудоемкая операция, потому что сила тяжести препятствует переносу металла с электрода в сварочную ванну, а расплавленный металл стремится вытечь из ванны вниз. Поэтому в процессе сварки нужно добиться, чтобы объем сварочной ванны был небольшим.
- Этого достигают применением электродов малого диаметра (не более 3...4 мм) и небольших сварочных токов.

- Основное условие получения качественного шва — поддержание самой короткой дуги путем периодических замыканий электрода с ванной жидкого металла.
- В момент замыкания капля металла под действием сил поверхностного натяжения втягивается в сварочную ванну. В момент удаления электрода дуга гаснет и металл шва затвердевает.
- Одновременно электроду сообщаются также и колебательные движения поперек шва. Наклон электрода к поверхности детали должен составлять 70...80град. в направлении сварки.