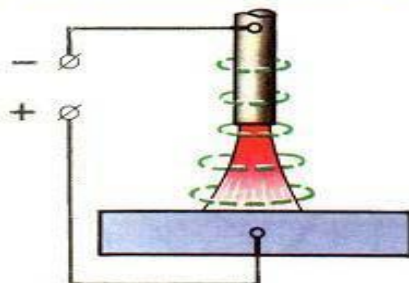


ПРИЧИНЫ ОТКЛОНЕНИЯ ДУГИ

- При несимметричном относительно дуги подводе тока к изделию дуга из-за воздействия магнитных полей искривляется
- Отклонение дуги может быть вызвано также присутствием ферромагнитных масс вблизи сварки
- Из-за этого стабильность горения дуги нарушается, затрудняется процесс сварки

МАГНИТНОЕ ДУТЬЕ

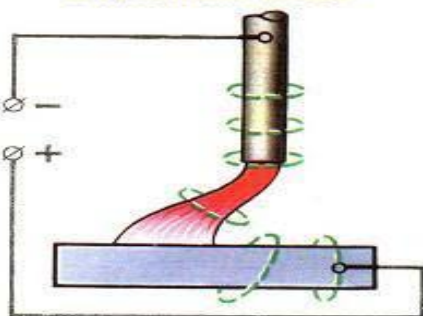
Нормальное положение дуги



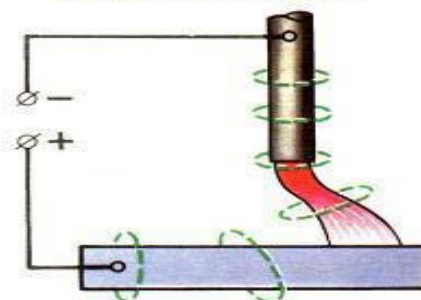
МЕРЫ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ

- Сварка короткой дугой
- Подвод сварочного тока в точке, максимально близкой к дуге
- Изменение наклона электрода
- Размещение у места сварки компенсирующих ферромагнитных масс
- Использование трансформаторов или инверторных источников питания

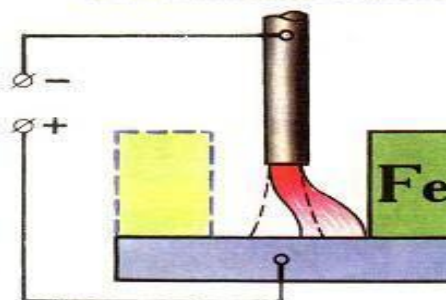
Отклонение влево



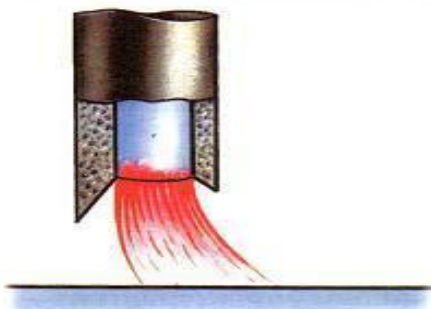
Отклонение вправо



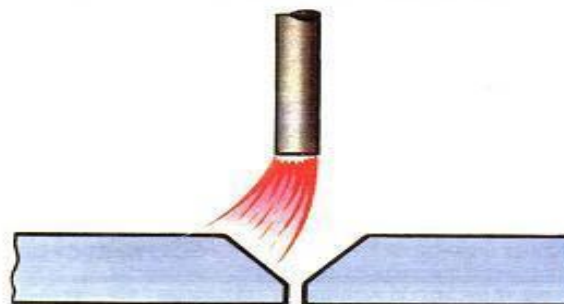
Действие ферромагнитной массы



НЕСИММЕТРИЧНОСТЬ ОБМАЗКИ ("КОЗЫРЬЯНИЕ" ЭЛЕКТРОДА)



ХИМИЧЕСКАЯ НЕОДНОРОДНОСТЬ СВАРИВАЕМОЙ СТАЛИ



МЕРЫ ПРЕДОТВРАЩЕНИЯ

- Изменение угла наклона электрода к изделию
- Сварка короткой дугой
- Применение инверторных источников питания

- Использование стабилизаторов дуги
- Изменение угла наклона электрода к изделию
- Применение источников переменного тока и инверторных