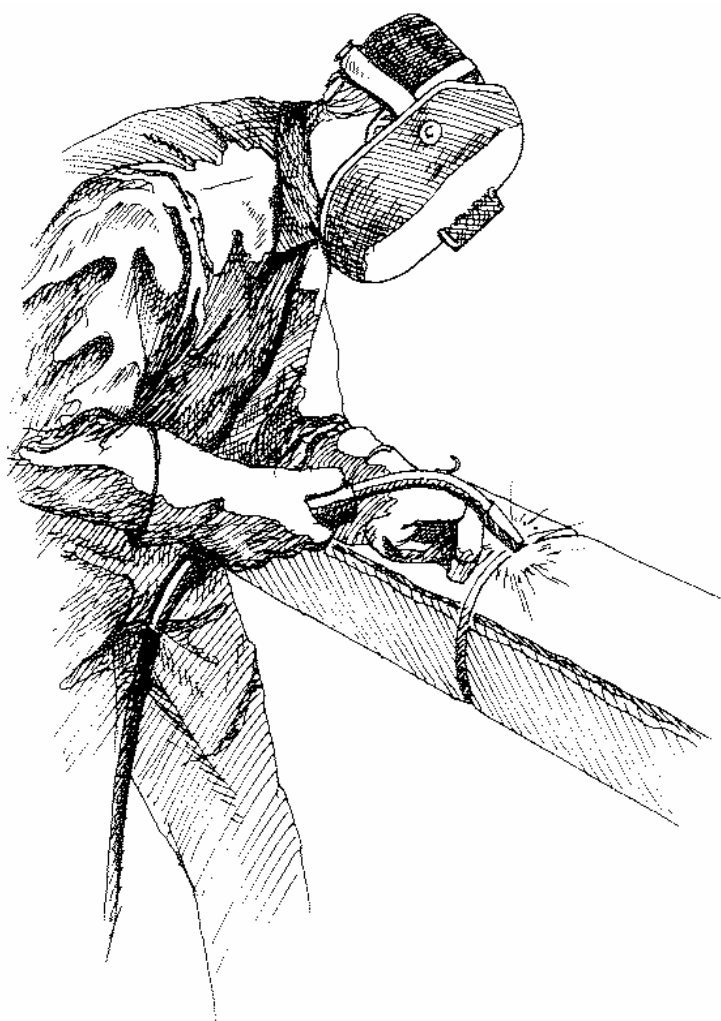


ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ STT КОРНЕВОГО ШВА НЕПОВОРОТНЫХ СТЫКОВ ТРУБОПРОВОДОВ

РУКОВОДСТВО ПО СВАРКЕ



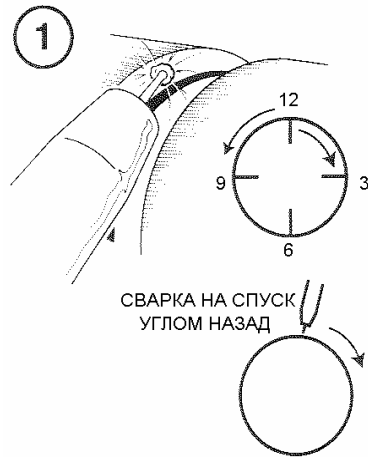
**THE
LINCOLN ELECTRIC
COMPANY**

Международная штаб-квартира
22801, St. Clair Avenue
Cleveland, Ohio 44117-1199, USA
тел.: (216)481-8100
факс: (216)486-1363

Московский офис
117970, Москва
ул. Житная, 14
тел.: (095)238-6645
тел/факс: (095)238-6623

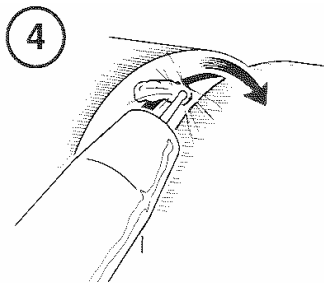
ТЕХНИКА СВАРКИ КОРНЕВОГО ШВА НЕПОВОРОТНЫХ СТЫКОВ ТРУБОПРОВОДОВ

При сборке соединения необходимо, чтобы начало и конец каждой прихватки были сошлифованы, для обеспечения плавного перехода от корневого шва к прихватке. Данный процесс не позволяет полностью проплавить прихватку.



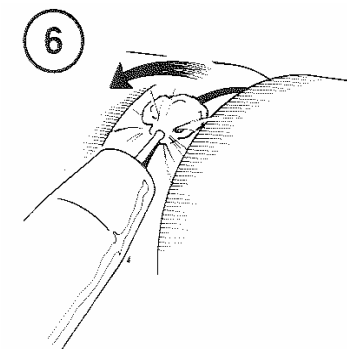
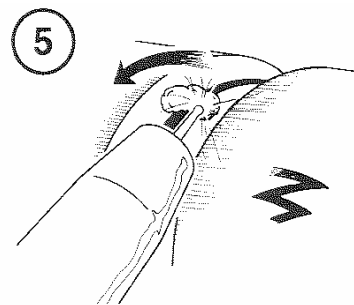
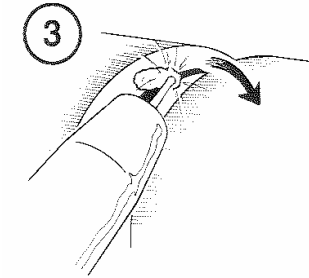
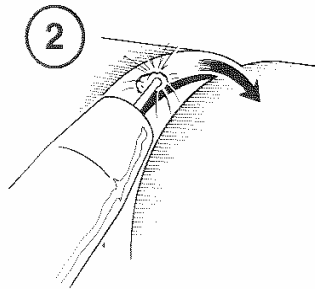
Возбуждение дуги производится на кромке трубы.

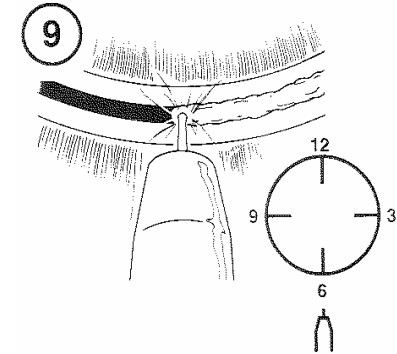
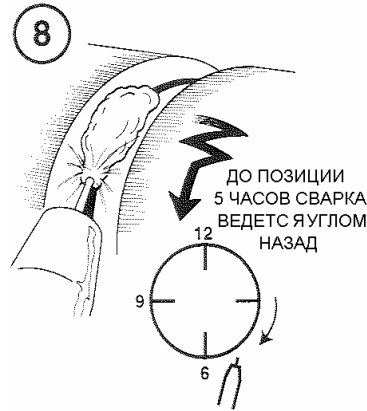
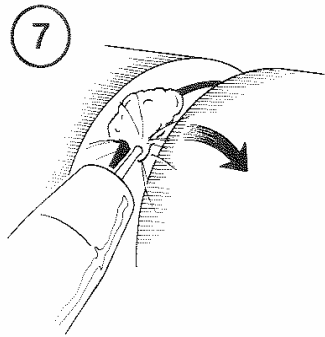
После формирования сварочной ванны переместите ее с кромки на середину стыка, удерживая дугу в ее передней части.



Как только сварочная ванна пересекла зазор стыка перенесите ее на противоположную кромку.

Сварка углом назад на спуск производится с небольшими дугообразными колебаниями с кромки на кромку.

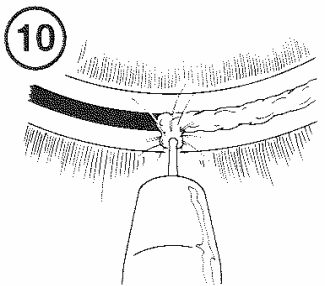




С позиции 12 часов до 1-го часа сварка осуществляется с колебаниями.

В позиции 1-го часа колебания прекращаются. Располагая дугу в передней части сварочной ванны, с позиции 1-го часа до 5-ти сварку производят без колебаний. При необходимости с 5-ти до 6-ти часов колебания возобновляются.

В позициях с 5-ти - 6-ти часов сварочная горелка располагается перпендикулярно поверхности трубы.



В позиции 6-ти часов, прекращая процесс сварки, выведите дугу на одну из кромок и оборвите ее. Не останавливайте процесс на самом шве, т.к. это может привести к образованию поверхностной пористости

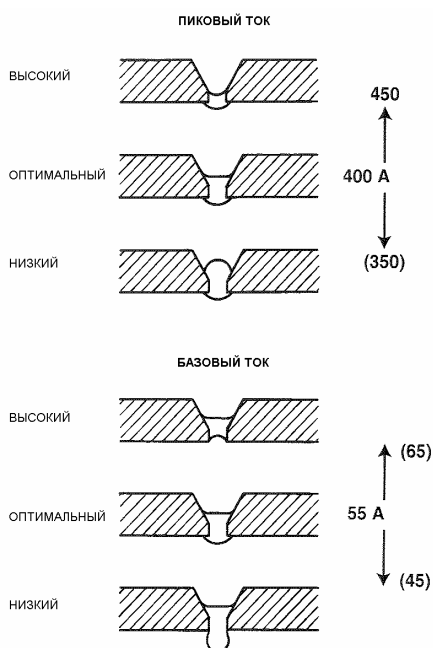
ВЛИЯНИЕ РАЗЛИЧНЫХ СВАРОЧНЫХ ПАРАМЕТРОВ ПРОЦЕССА STT НА ФОРМУ КОРНЕВОГО ШВА

При заданной скорости подачи сварочной проволоки форму корневого шва (наружный и обратный валик) можно независимо контролировать.

Пиковый ток управляет длиной сварочной дуги, которая влияет на форму корневого шва.

Базовый ток регулирует общее тепловложение, которое влияет на форму обратного валика.

Регулировка длительности заднего фронта импульса " TAILOUT " - это дополнительная регулировка тепловыделений на дуге. В большинстве случаев при сварке корневых швов регулятор " TAILOUT " устанавливаются в позицию " 0 ".



Рекомендуемый режим сварки корневого шва трубы

Диаметр сварочной проволоки :	0,045" (1,1 мм)
Тип сварочной проволоки :	L-56
Защитный газ :	100 % CO ₂
Скорость подачи :	170 дюйм/мин
Пиковый ток :	400 A
Базовый ток :	55 A
Величина TAILOUT :	0
Зазор :	3/32" (2,4 мм)
Притупление :	1/16" (1,6 мм)