



PRÍRUČKA ZVÁRANIA METÓDOU 141 (TIG)

Autor: Zdenko Šikeť



S.R. - WELDINGSTEEL

ÚVOD

Posunúť dopredu sa môžeme len vtedy, ak niečo robíme správne. Správne niečo robiť, sa musíme naučiť.

Preto som sa snažil popísať postup, podľa ktorého sa dá naučiť zvärať metódou 141. Je to postup nie len pre začínajúcich zváračov, ale aj pre zváračov, ktorí sa potrebujú zdokonaľiť v tejto metóde .

Ak máte záujem naučiť sa zvärať podľa môjho návodu treba pochopiť, že metóda 141 je hra teplôt, koordinácia pohybu zväracou pištoľou a správne pridávanie prídavného materiálu (drôtu). **Praktické zváranie metódou 141 vyžaduje zvládnutie techniky zvárania oboma rukami.**

Všetkým vám prajem úspešné zvládnutie kurzu, doškolenie a kvalitné zvary.
Autor.

OBSAH

Uvod	1
------------	---

STEHOVANIE A ZVÁRANIE FERITICKÝCH MATERIÁLOV TRIED FM1, 2 A 3..... 3

1. STEHOVANIE ZÁKLADNÉHO MATERIÁLU	3
2. ZVÁRANIE KOREŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „PC“	6
3. ZVÁRANIE VÝPLŇOVEJ VRSTVY VŠEOBECNE.....	7
4. ZVÁRANIE VÝPLŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „PC“	7
5. ZVÁRANIE KOREŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „PH“	9
6. ZVÁRANIE VÝPLŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „PH“	10
7. ZVÁRANIE KOREŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „H-L045“	11
8. ZVÁRANIE VÝPLŇOVEJ VRSTVY V POLOHE „H-L045“	12
9. ZVÁRANIE KRYCEJ VRSTVY V POLOHE „PH“, „PC“ A „H-L045“	12

ZVÁRANIE KOREŇOVEJ VRSTVY MATERIÁLOV VYŽADUJÚCICH PLYNOVÚ OCHRANU KOREŇA ZVARU, MATERIÁLY TRIED FM5-6 A FM4 (SS GB13

1. NADPÁJANIE KOREŇOVEJ VRSTVY (SS GB)	14
2. SPÁJANIE KOREŇOVEJ VRSTVY (SS GB).....	16
3. SPÁJANIE KOREŇOVEJ VRSTVY TECHNIKOU 5 NA 5.....	16
4. VYSVETLENIE POJMOV	17

STEHOVANIE A ZVÁRANIE FERITICKÝCH MATERIÁLOV TRIED FM1, 2 A 3

Na stehovanie a zváranie v polohách: „PC“, „PH“, „H-L045“, použijeme základný materiál týchto tried o priemere 42 – 57 mm, s hrúbkou steny 5 – 6 mm a prídavný materiál o priemere 2,4 (2,5) mm totožný zo základným materiálom (na praktický tréning koreňovej, výplňovej a krycej vrstvy).

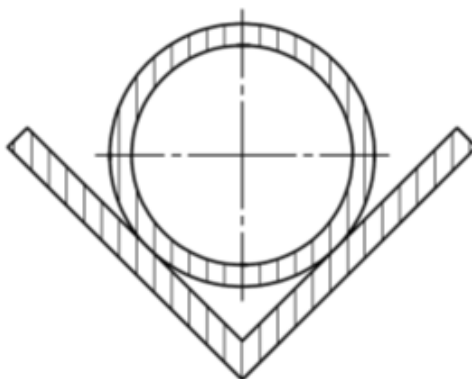
STEHOVANIE ZÁKLADNÉHO MATERIÁLU

Základný materiál (rúrky) v okolí úkosu zvarovej plochy očistíme brúsením z vnútornej aj vonkajšej strany, približne v dĺžke 10 mm od okraja úkosu zvarovej plochy a zhotovíme otupenie hrany 1 až 2 mm (obr. 1).



Obrázok č. 1

Rúrky vložíme do profilu „V“ na prípravku (polohovadla) (obr. 2). Prípravok umiestnime do výšky nad pás zvärača. Pootočením rúrok nájdeme najvhodnejšiu polohu zvarovej plochy rúrok, čím odstránime presadenie hrán spoja. Rúrky oddialime na vzdialenosť 4 mm, aby nám po zostehovaní zostala **zvarová medzera o milimeter väčšia ako je priemer prídavného materiálu (drôtu)**. Na zväracom aparáte nastavíme potrebné funkcie a 90 - 95 A (ampérov).



Obrázok č. 2