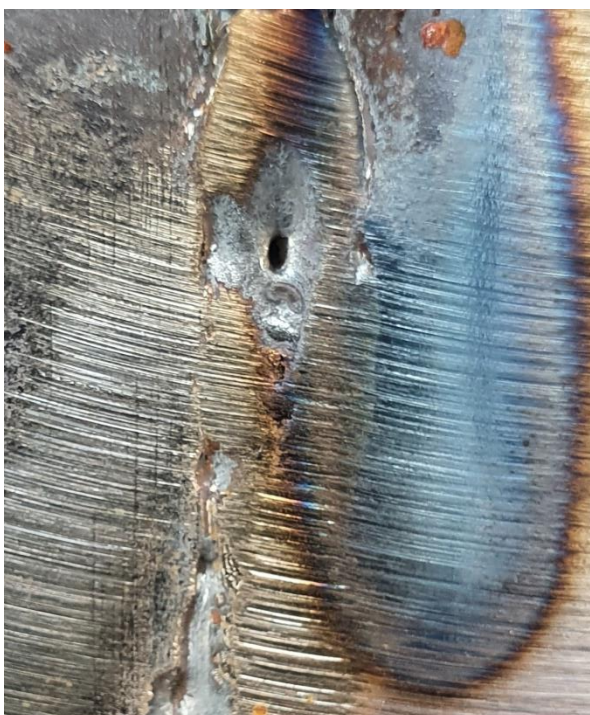


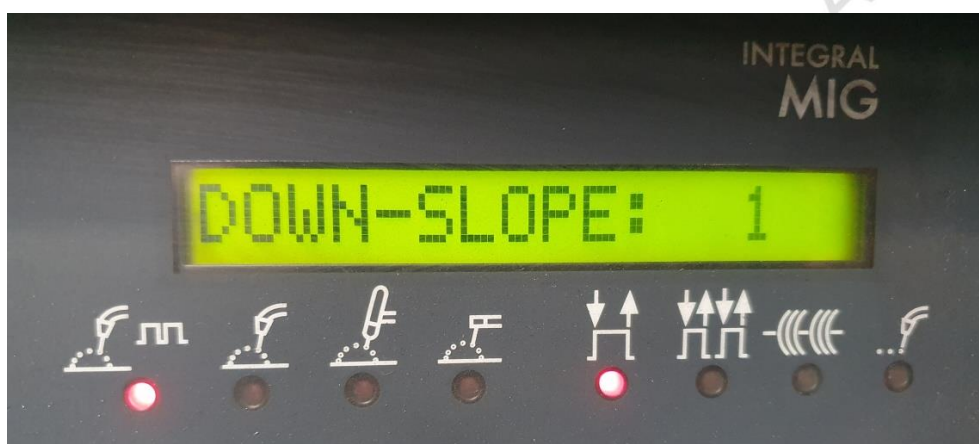
## ZAMYKANIE SPOIN ZŁĄCZY SPAWANYCH

Złącza spawane wykonywane na konstrukcjach, które w dalszym etapie zabezpieczenia antykorozyjnego poddawane są cynkowaniu ogniowemu należy wykonać jako zamknięte, pozbawione wszelkiego rodzaju zagłębień, kraterów lub pęcherzy wychodzących na powierzchnię. Tego rodzaju niezgodności spawalnicze mogą skutkować wypływaniem kąpieli technologicznych po procesie cynkowania, co przedstawiają poniższe zdjęcia.

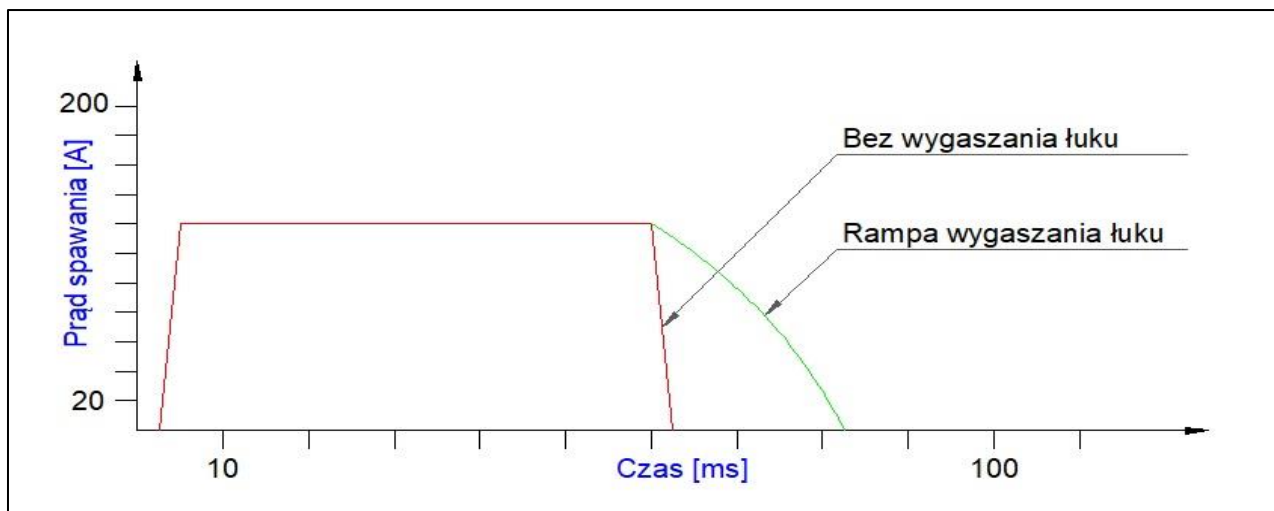


Miejszem szczególnie podatnym na wystąpienie krateru jest zakończenie spoiny, co jest związane z nagłym wyłączeniem prądu spawania i wygaśnięciem łuku. Aby uniknąć lub ograniczyć to zjawisko można zastosować 2 metody:

### 1. Rampa wygaszania łuku spawalniczego (down slope).

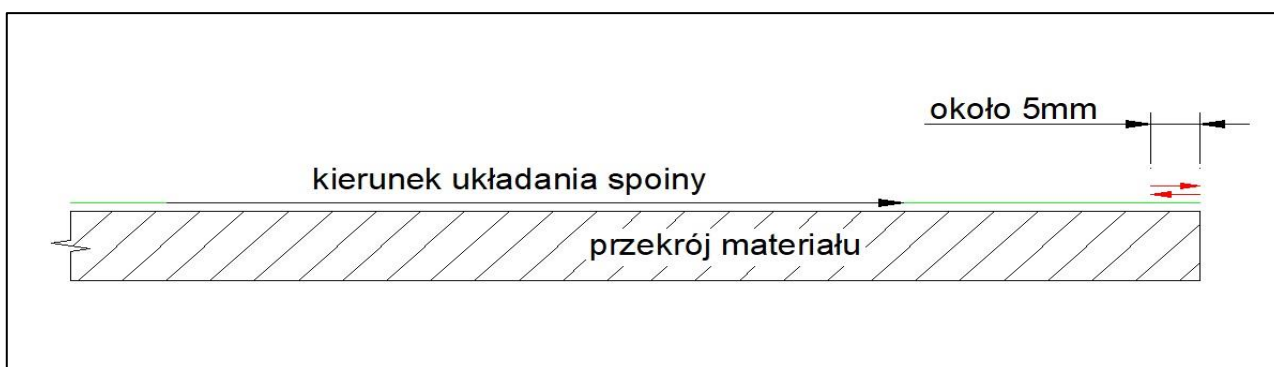


Większość nowoczesnych źródeł prądu oferuje regulację rampy, którą należy dopasować w zależności od parametrów spawania oraz wyglądu zakończenia spoiny. Dzięki zastosowaniu rampy przebieg wygaszania prądu spawania może wyglądać podobnie do zaznaczonego kolorem zielonym na poniższym wykresie:



## 2. Metoda „kroku wstecz”

W przypadku gdy źródło prądu nie zostało wyposażone w regulowaną rampę gaszenia łuku, można zastosować metodę cofnięcia uchwytu spawalniczego. Po osiągnięciu punktu końcowego spoiny uchwyt należy przemieścić w kierunku przeciwnym o około 5mm bez wyłączenia prądu spawania a następnie znów w kierunku zakończenia spoiny. W ten sposób wierzchnia warstwa spoiny ułożona jest na skryształizowanej warstwie poprzedniej.



Opracował:

Wojciech Kulawik

PL/IWE/3034/2020

GŁÓWNY SPAWALNIK  
Wojciech Kulawik