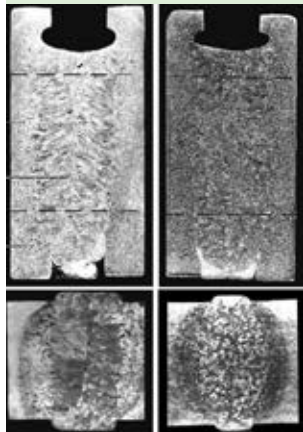


ЭЛЕКТРОШЛАКОВАЯ СВАРКА ТИТАНОВЫХ СПЛАВОВ



Макрошлифы сварных соединений, выполненных без электромагнитного воздействия (слева) и с воздействием (справа)

Технология предназначена для сварки деталей и узлов толщиной 40...400 мм из титана и его сплавов при выполнении стыковых, угловых и тавровых соединений.

Сварка осуществляется вертикальными швами за один проход без разделки кромок. Максимальная толщина свариваемого металла в месте стыка 400 мм при максимальной длине шва до 2 м и сварочном зазоре 22...30 мм. В зависимости от конструктивных особенностей изделий сварка может вестись с использованием проволочных электродов, плавящегося мундштука и пластинчатого электрода.

Отличительной особенностью технологии является использование электромагнитного воздействия на сварочную ванну, обеспечивающего высокое качество сварных соединений.

Преимущества:

- ⇨ возможность сварки изделий толщиной до 400 мм за один проход без разделки кромок;
- ⇨ высокая производительность процесса сварки;
- ⇨ мелкозернистая структура металла шва без пор, шлаковых включений, несплавлений и прочих дефектов;
- ⇨ простота и надежность используемого технологического оборудования.