

Карта технологического процесса сварки

контрольного сварного соединения

Конкурс сварщиков	2013г	НТД по сварке		Тип шва	Способ сварки	Количество образцов 1
		ГОСТ14771 - 76		Угловой	Полуавтоматическая сварка в среде защитного газа аргона	
Характеристика свариваемых элементов				Конструкция соединения		
Элемент	Размеры	Толщина	Основной материал	Вид соединения	Форма подготовленных кромок	Тип соединения
Пластина Труба	120*120 Ф80*100	4 4	X18H9T X18H9T	Одностороннее тавровое соединение	Без скоса кромок	Тавровое по замкнутому контуру Т1
						Порядок наложения швов на чертеже
Требования к сборке						
Способ подготовки кромок	Требования к прихватке	Положение шва		Подогрев	Сварочные материалы	оборудование
Механическая обработка	Длина 5-6мм	Неповоротное вертикальное положение		Без подогрева	Сварочная проволока для сварки нержавеющей стали, Ф0,8мм	Сварочный выпрямитель, тиристорные источники питания, горелка для сварки в среде аргона, баллон Металлическая щетка, напильник, молоток-зубило, угольник, линейка, мел
Режим сварки						
Сварочные слои	Количество слоев	Диаметр электрода	Сила тока	Нормативное время на сварку		
1.Вертикальное положение	1	0,8	160-300А	45минут		
Технологические требования к сборке и сварке						
1 Зачистить свариваемые кромки до металлического блеска на ширину 20мм.						
2. Произвести сборку на прихватках трубы и заглушки согласно чертежу.						
3. Выполнить зачистку прихваток от налета. Представить узел комиссии.						
4. Выполнить сварку кольцевого стыка в неповоротном положении						
5. Очистить шов от налета и брызг. Предъявить комиссии.						
6. Проверить качество шва на плотность наливом воды.						
Выдал				Получил		