



СОЮЗ СОВЕТСКИХ
СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ
РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1018822 A

3 (5) В 23 К 9/16

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР
ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

И АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

ГПФК

(21) 3385052/25-27

(22) 25.01.82

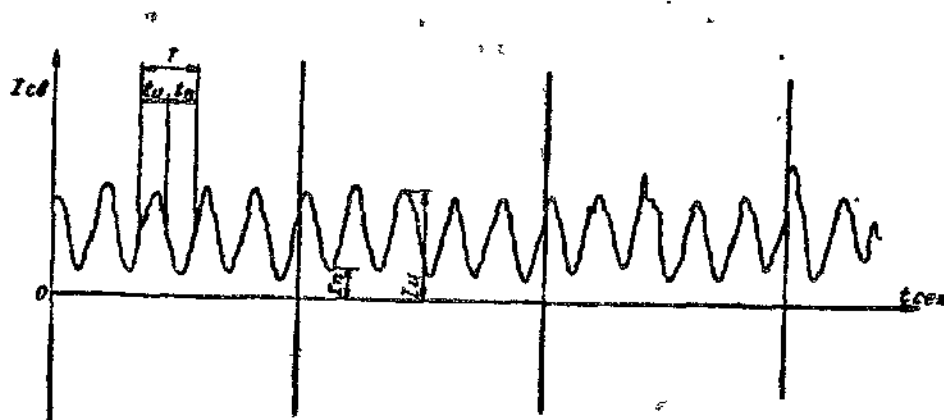
(46) 23.05.83. Бюл. № 19

(72) И. И. Кручинин

(53) 621.791.75 (088.8)

(56) 1. Авторское свидетельство СССР
№ 206765, кл. В 23 К 9/16, 1967 (прототип).

(54) (57) СПОСОБ ДУГОВОЙ СВАРКИ АЛЮМИНИЕВЫХ СПЛАВОВ модулированным током, отличающийся тем, что, с целью повышения стабильности процесса при сварке плавящимся электродом, модулированный ток получают путем наложения на постоянный ток переменного тока, равного 0,3–0,5 величины постоянного тока.



(19) SU (11) 1018822 A

Продолжение таблицы

Свариваемый материал	Сила сварочного постоянного тока, А	Сила переменного наложенного тока, А	Напряжение, В	Вылет электрода, мм	Скорость сварки, м/ч	Расход газа, л/мин	Примечание
АМГ-5	110-120	60-70	18-19	6-8	40-50	8-9	Снизу вверх шов формируется
	140-150	30-40	18-19	6-8		8-9	Снизу вверх шов не формируется
АМГ-5	140-150	60-70	19-20	8-9	50-60	8-9	Снизу вверх шов формируется
	170-180	30-40	19-20	8-9		8-9	Снизу вверх шов не формируется

Преимуществом способа является повышенная стабильность процесса, увеличения качество швов

и производительности алюминиевых сплавов толсто- и тонкостенных конструкций.

Редактор Н. Бобкова
Составитель А. Гаврилов
Техред В. Далекодей

Корректор Г. Репетник

Заказ 3601/12
Тираж 1106
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Подписное

Филиал ИПИ "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная, 4

