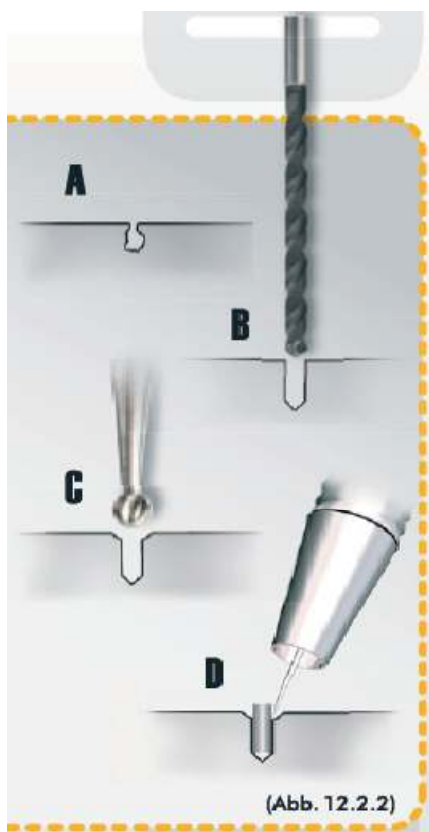


12.1 Zavarivanje pora (rupica)



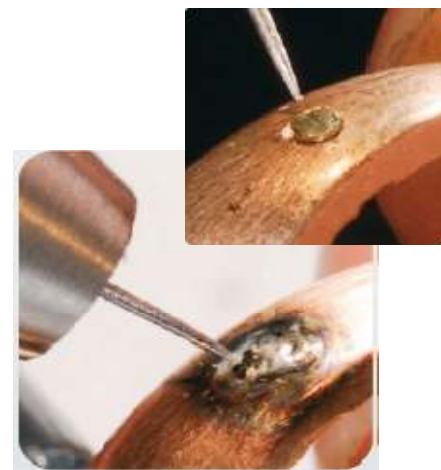
1 Ovisno o veličini pore dolazi u obzir nekoliko metoda kako bi ih se otklonilo. Važna pretpostavka je da mjesto zavarivanja, odnosno pora bude čista. U pori se ne smiju nalaziti nikakova zaprljanja kao sredstva za poliranje, mase za kalupiranje i slično. Male "igličaste pore" mogu se često zatvoriti brzo i jednostavno. Upotrebite dobro, u vrh nabršanu elektrodu i malu snagu zavarivanja. Ručicu držite okomito prema radnom komadu i postavite elektrodu točno u poru.



2 Pažnja kod pora u zalemljenim fugama ! Lem može, radi svoje niske temperature taljenja ispariti i proizvesti veliku rupu. Radi toga, radite uvijek sa manjom snagom zavarivanja i kratkim vremenom impulsa.

Kod većih pora, koje se na ovaj način ne mogu zatvoriti, treba ih nabušiti i umetnuti trn.

Lagano obradite rub provrta šaberom ili glodalom i prikratite trn tako da viri oko 0,5 mm. Tada uokolo topite rubove trna.



3 Kako bi poboljšali homogenost svježeg otopljenog metala, obradite ga rotacijskim kompaktorom ili lagano kujte.

Ponekad se preporuča načiniti udubljenje kuglastim glodalom i tada zavariti kuglicu.

Postavite zavarenu točku okomito na kraj žice kako bi ju otopili u obliku kuglice. Ona treba biti nešto manja od izgledanog udubljenja.



Zatražite ostale Worshope kod zastupnika, pogledajte "PUK3 professional plus" u radu:



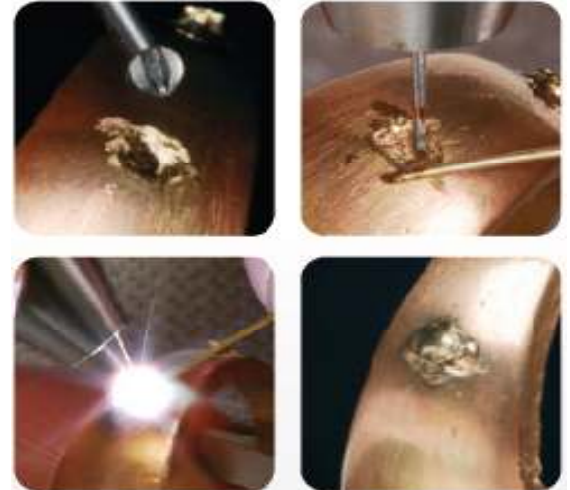
SITO-MAS d.o.o. ZAGREB, Donje svetce 40
sito-mas@sito-mas.hr
www.sito-mas.hr

12.1 Zavarivanje pora (rupica)



- 4** Kod većih poroznih površina preporuča se odstranjivanje cijelog sloja metala pomoću glodala i to područje zapuniti metalom (žicom za zavarivanje) - vidi Workshop 2.1 i 2.2.

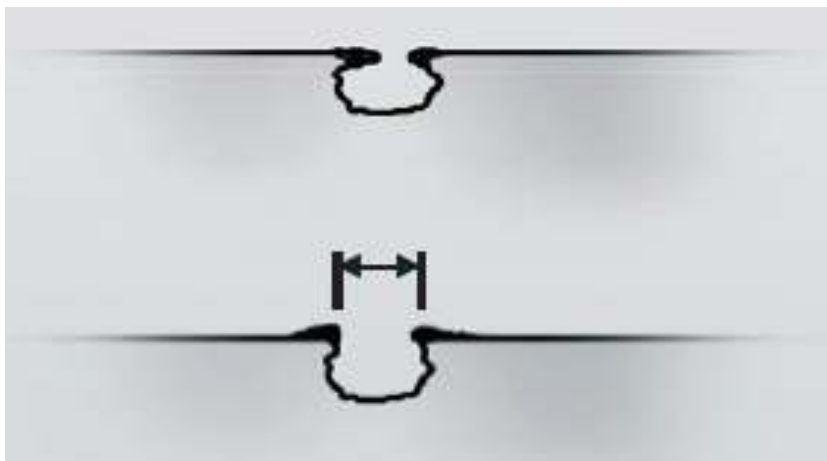
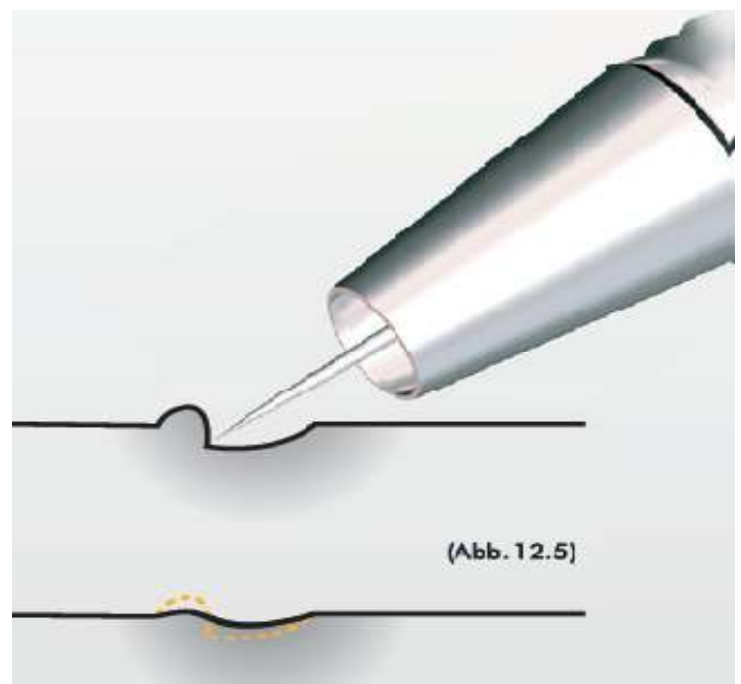
U koliko je poroznost prodrla pre duboko da bi se kompletno izgledala, prije punjenja treba nanjeti nekoliko zavarenih točaka bez dodavanja materijala. Porozno područje će tim topljenjima biti zgusnuto.



- 5** Uvijek držite vrh elektrode tako da se elektroda, za vrijeme zavarivanja, povlači preko udubljenja. Ona, na taj način, povlači materijal (žicu za zavarivanje) u udubljenje.

U pravilu, otopljeni metal, teče uvijek tamo gdje je postavljena elektroda! Kod plosnatog kuta postavljanja elektrode metal teče od točke dodira u smjeru kretanja elektrode.

Duboke i strme pore možete zavarenom točkom (eventualno sa dužim impulsom) na najdubljem mjestu učiniti plosnatijim, te dačlje raditi kako bi mogli bolje popunjavati.



- 6** Posebno su iritantne šupljine koje su u dubini veće no što se to vidi izvana. Tanki rub oko otvora se topi i rupa će kod zavarivanja postati veća umjesto manja.

U ovom slučaju se preporuča izfrezati rupu i tada napuniti metalom.