

Kombinace materiálů ocel na ocel a nerez na nerez

- ✓ Standartní kombinace pro tuto technologii je ocel, nerez a žáruvzdoná ocel.

Kombinace ocelových svorníků na ocel

- ✓ Kombinace ocelových svorníků na ocelový plech je bezproblémová. Při nastavení dle vzorce ($I = 80 \times \text{průměr}$, $t = I / 2$) orientační hodnoty nastavení.

Doporučujeme tyto snížit (v případě možnosti regulace svařovacího proudu).

Po provedení prvního svaru je potřebné provést vizuální i destruktivní zkoušku. Na základě nich pak dále provádíme zkušební vzorky až do stavu, kdy jsou tyto provedeny dle představ (pevnost a vizuální vzhled).

Doporučujeme provedení pWPS a WPS, včetně pevnostních zkoušek, makro a mikro rozborů,...

- ✓ V případě svařovacího stroje pro přivařování bez možnosti regulace svařovacího proudu (LBH 710, 910) je možno vycházet z orientačních hodnot:

M 3 5 – 10 msec, M 4 10 – 20 msec, M 5 15 – 30 msec, M 6 20 – 40 msec, M 8

40 – 80 msec, M 10 100 – 160 msec, M 12 120 – 240 msec. Toto nastavení však platí pouze při svařování v ochranné atmosféře nebo s keramickými kroužky. Vždy však platí provedení vzorků, odzkoušení a event. přenastavování vedoucí k nalezení optimální pevnosti svaru. Rozdílnost v parametrech nastavování může být zapříčiněna rozdílnou tloušťkou plechu, na který se přivařuje, okolní teplotou, stavem keramických kroužků, apod.

- ✓ V případě svařování s režimem krátkého času je volba parametrů rozlišná. Mnohdy je možno krátký svařovací čas regulovat vyšším svařovacím proudem.

Doporučujeme však tuto metodu používat do průměru 6 mm a především tam, kde není podstatný vzhled svaru.

- ✓ V případě přivařených svorníků se správnými parametry se tavenina, při použití ochrany keramických kroužků, barví do ocelově modré. Podobně platí pro přivařování po ochrannou atmosférou.

✓

Kombinace nerezových a žáruvzdorných svorníků na nerez

- ✓ Tato vyplývá z obdobných zásad jako kombinace ocel na ocel.
- ✓ Rozdílnost spočívá v kombinaci nastavování svařovacího proudu a svařovacího času.

Zatímco u oceli ve většině případů vychází nastavování dle vzorce, nerez vyžaduje širší nabídku nastavovacích parametrů. Jsou případy, kdy nastavení odpovídá oceli, tedy i vzorci. V některých případech, obzvláště u žáruvzdorných materiálů je potřebné užití kratšího času a

vyššího svařovacího proudu.