

9. KERAMICKÉ PODLOŽKY

■ Uvedenie do výroby materiálov s čoraz vyššími exploatačnými charakteristikami, ako aj nutnosť zvýšenia výrobného výkonu spôsobuje, že zvaracie procesy sa uskutočňujú s použitím vysokých technologických parametrov. Pri ručnom zváraní obalovanými elektródami a pri poloautomatickom zváraní v ochranné atmosfére v časti koreňa zvarovaného spoja sa môžu nachádzať vo zvýšenom množstve neprípustné chyby, ako: truskovitosť, plynové póry alebo chýbajúce pretavenie. Pri automatickom zváraní pod tavidlom, pri ktorom je možnosť pozorovania zvaracieho procesu je malá a bežná regulácia parametrov zvarovania obtiažná, sa môžu vyskytovať miestne prepálenia spojov. Preto na vykonanie koreňovej vrstvy sú určení zvárači s najvyššími kvalifikáciami alebo sa zvar vyrezáva a podkladá. Vyrezávanie a podkladanie zvaru sa vykonáva vo veľmi ťažko vykonateľnej polohe zvarovania nad hlavou alebo sa vykonáva po obrátení konštrukcie, čo si vyžaduje množstvo ďalších činností (napr. zabezpečenie konštrukcie). Tieto problémy sú úplne odstránené pomocou použitia keramických podložiek zabezpečujúcich roztavený kov zvarového spoju zo strany koreňa zvaru. Podložky sú pripevnené k zvaranej konštrukcii pomocou jednoduchých systémov, ktoré znižujú obtiažnosť tohto procesu.

Používanie keramických podložiek:

- znižuje obtiažnosť pomocou odstránenia mnohých ťažkých operácií (vyrezávanie koreňov, podkladanie, obracanie konštrukcie),
- zvarácké operácie sa uskutočňujú jednostranne v pohodlných technických polohách,
- možnosť zamestnania zváračov s nižšími kvalifikáciami,
- odstránenie chýb zvarovaného spoju v koreňovej časti zvaru a nutnosť ich opravy.

Je dôležité zdôrazniť, že obtiažnosť predstavuje 70-75 % nákladov vykonania typickej zvaráckej konštrukcie a každé zníženie dáva merateľné ekonomické efekty, ktoré niekoľkonásobne prevyšujú výdavky súvisiace s nákupom podložiek.



Keramické podložky MOST

Č.	Typ - rozmery [mm]	Dĺžka	Popis
1	<p>MOST LT05 TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacej hliníkovej páske o šírke 85 mm.</p> <p>Balenie: 60 ks</p> <p>Katalógové číslo: 50 49 500550 Na zváranie plynými drôti.</p>
2	<p>MOST LT 05TT TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacej hliníkovej páske o šírke 85 mm.</p> <p>Balenie: 60 ks</p> <p>Katalógové číslo: 50 49 500500 Na zváranie trubičkovými drôti alebo obalovanou elektródou.</p>
3	<p>MOST LT 06 TIA</p>	600 mm 24 seg x 25 mm	<p>25 mm segmenty podložky sú pripevnené na samolepiacej hliníkovej páske o šírke 85 mm.</p> <p>Balenie: Ø 8,0 mm - 160 ks Ø 10,0 mm - 120 ks. Ø 12,0 mm - 100 ks Ø 15,0 mm - 75 ks</p> <p>Katalógové čísla: Ø 8,0 mm - 50 49 500080 Ø 10,0 mm - 50 49 500100 Ø 12,0 mm - 50 49 500120 Ø 15,0 mm - 50 49 500150</p>



Zváraacie materiály používané pre zváranie na keramických podložkách - kapitola XI.

