

# Възможни причини за възникване на проблеми по пътя от газовата бутилка до мястото на заваряване

## Обща информация

**Причина за проблема:** преди да започне заваряването в редуцир-вентила и в шланга има въздух. Това причинява замърсяване на заваръчния газ при започване на процеса.

**Препоръка:** оборудването трябва да бъде продухано достатъчно време когато дълго не е използвано или когато е подменено.

**Причина за проблема:** наличие на допълнително монтирани спирателни кранове, редуцир вентили и други арматури, намаляват скоростта на газовия поток и съответно ефективното продухване на тръбопроводите. Пълното изгонване на въздуха от тръбите (шланговете) предпазва от образуване на пори в началото на заваряването.

**Препоръка:** Да не се спира потока заваръчен газ. Шлангът между редуцир-вентила и заваръчния апарат трябва да бъде възможно най-къс, не по-дълъг от три метра, за да се предотврати прекаления пад на налягане.

## 3 Шлангове

**Причина за проблема:** използване на неподходящи или износени шлангове.

**Препоръка:** използвайте само шлангове за заваръчни газове, отговарящи на ISO 3821 или ISO 1327. Материалите, от които са изработени шланговете могат да абсорбират кислород, азот или влага от околната среда и по този начин да преминат в заваръчния газ. Ако се използват шлангове, изработени от неподходящ материал, например използване на PVC шлангове за съгъстен въздух, може да се стигне до онечиствания от по няколко стотин пррт, даже те да са нови.

**В такъв случай чистотата на заваръчния газ не е гарантирана.**

За повече информация прочетете DVS информационен лист 0971.

## 4 Токоизточник

**Причина за проблема:** маркучите и тръбопроводите или техните връзки в заваръчния апарат може да не са газоплътни.

**Препоръка:** редовно проверявайте свързването, ако е необходимо да бъде направено при производителя.

## 5 Шлангов пакет

**Причина за проблема:** неправилно поставено или липсващо уплътнение на връзката със токоизточника/телоподаващото устройство

**Препоръка:** редовно проверявайте уплътнението.

**Причина за проблема:** използване на неподходящ или износен маркуч.

**Препоръка:** често се използват PVC маркучи. Въпреки това, в зависимост от заваръчната работа, може да е необходимо да се използват маркучи с по-високо качество. Маркучите, които се използват, по принцип са част от заваръчната горелка и трябва да отговарят на стандарт EN 60974-7. Свържете се с производителя на вашата горелка когато е необходимо подмяна.

**Причина за проблема:** ако жилото на телта е прекалено дълго, това може да позволи на въздуха да стигне до мястото на заварката по време на телоподаването

**Препоръка:** използвайте подходящи жила и телоподаващи гюзи

## 6 Горелка

**Причина за проблема:** замърсена газова гюза може да причини недостатъчна защита на стопилката.

**Препоръка:** гюзата на заваръчния газ трябва да се почиства регулярно от пръски и опушване.

**Допълнително:** когато използвате газов дифузер, той също трябва да бъде редовно подменян или почистван от пръски и опушване.

**Причина за проблема:** прекалено голямата токова гюза може да доведе първоначално и преди всичко до локални възпламеняване по време на заваръчния процес до телоподаване през центъра на гюзата. По този начин се получава „инжекторен“ ефект, при който се засмуче въздух през токовата гюза.

**Препоръка:** използвайте подходящи токови гюзи. Те трябва периодично да се подменят.

**Причина за проблема:** не правилното поставяне на газовата гюза на заваръчната горелка води до разсейване на защитния газ, а от там и до образуване на пори.

**Препоръка:** препоръчват се редовни проверки на гюзата за газоплътност.

## 1 Редуцир-вентил

**Причина за проблема:** изпускане или липсващо уплътнение при свързването на регулатора с бутилката.

**Препоръка:** проверявайте редовно уплътнението.

**Причина за проблема:** Наличие на налягане в манометрите.

**Препоръка:** изпуснете налягането и освободете максимално пружината на редуцир вентила.

## 2 Връзки

**Причина за проблема:** използване на неподходящи връзки или неправилно свързване

**Препоръка:** връзките трябва да отговарят на стандарт EN 560 и EN 561.

