Поломка также возможна вследствие арматуры при старении, происходящем на значительных расстояниях от места сварки, где температура нагрева в результате сварки не превышает 250-300°.

Представляется возможным предложить несколько вариантов приварки анкеров к арматурным стержням, позволяющих значительно снизить вероятность поломки в зоне сварки.

Первый способ заключается в прогреве концов стержней с приваренными анкерами на длине 200-300 мм от анкеров и самих анкеров в течение нескольких минут с помощью газовой горелки до 350-400°. Прогрев приводит к отпуску в зоне сварки, к резкому уменьшению остаточных напряжений и изменению в структуре металла, что почти гарантирует от поломок.

Вторым способом уменьшения стержней после приварки анкеров может служить прогрев стержней в районе сварки при его. Для этой цели при электротермическом способе следует подводить ток к анкерам, что обычно не делается. Прогрев стержня до 350--400° приводит к снижению эффектов подкалки и устранению вредных остаточных явлений, обусловленных сваркой. Этот способ приводит к осложнениям, связанным с опасностью переноски горячих стержней с нагревательного стенда в формы. Однако использование рабочими перчаток из плотной двойной ткани полностью их гарантирует от возможных ожогов, если температура стержня не будет более 400°. Возможна также разработка нагревательного стенда с автоматической укладкой горячего стержня в форму.