

При стыковке листов полотнищ и обечаек не допускается пересечение швов в одном месте; швы должны располагаться в разбежку, а сваривают их от середины к краям.

При сборке труб с продольным швом в секции соседние трубы должны соединяться со смещением продольных швов не менее чем на 100 мм. Наложение прихваток на поперечном стыке у мест примыкания к нему продольных швов не допускается.

В зимних условиях можно производить электродугую сварку углеродистых сталей при любой температуре окружающего воздуха, но с соблюдением следующих условий:

максимально уменьшить число прихваток, заменив их сборочными приспособлениями;

обеспечить возможность свободной усадки швов в процессе сварки;

не допускать ударов кувалдой по конструкциям при их сварке и кантовке;

очистить до начала сварки свариваемые изделия от снега и льда.

При дожде, ветре и снегопаде сварочные работы могут производиться только при условии защиты от них мест сварки.

Контроль качества сварных швов в зависимости от типа металлоконструкций производится следующими методами: наружным осмотром, обстукиванием молотком массой 1 кг, контрольным засверливанием швов и проверкой на плотность.

Наружному осмотру подвергаются все сварные швы для выявления следующих

дефектов:

1. Подрезы основного металла. Допускаются местные подрезы глубиной не свыше 0,5 мм на протяжении не более 40 мм при толщине металла 10 мм и глубиной не более 1 мм при большей толщине металла. Подрезы, превышающие указанные допуски, исправляют подваркой.

2. Поверхностная пористость, незаплавленные кратеры, перерывы в шве. Поверхностная пористость допускается на отдельных участках не более чем на 5% длины швов. Незаваренные кратеры и перерывы в швах завариваются.