

Сумма основного оперативного времени (время горения дуги Тосн.опер), полученного по наблюдениям НИС-2 для швов с катетами 4,6 и 10 мм, и указанных выше значений вспомогательного времени дает неполное штучное время Гц.шт. Кривая неполного штучного времени при сварке алюминиевых конструкций имеет значительно более крутой подъем с увеличением толщины -свариваемого металла.

Сравнивая затраты неполного штучного времени при сварке 1 пог. м шва алюминиевых и стальных конструкций в первом приближении, можно вывести следующие поправочные коэффициенты, позволяющие оценить степень увеличения трудоемкости сварки алюминиевых конструкций в сравнении со стальными.

При сварке тонкого металла ($\delta=4$ и 6 мм) коэффициент увеличения трудоемкости сварки алюминиевых конструкций равен 2,7-3,0; при $\delta = 8-12$ мм - около 3,5 и при $\delta=14$ мм и более - 3,7-4,0.

Если учесть, что в 1 т решетчатых алюминиевых конструкций сварные швы примерно в 1,5-2,0 раза длиннее, чем в стальных, то становится очевидным, что затраты труда на сварку 1 т алюминиевых конструкций в 3-5 раз больше. В конструкциях балочного типа эта разница еще значительнее.

Полученные графические значения Гн.шт были определены и расчетным путем исходя из режимов ручной аргонодуговой сварки, коэффициента использования сварочного поста и производительности вольфрамовых электродов диаметром 3,4 и 5 мм, которые могут быть положены для расчета норм первого приближения.