

Поэтому, проектируя сварные узлы, в зависимости от условий используют - следующие два метода:

- 1) при условии удаления пластмассового покрытия в месте соединения применяют электродуговую сварку в среде защитного газа (например, углекислого газа), обычную контактную роликовую и точечную сварку, а место сварки защищают от коррозии путем наклеивания или наварки пленки пластика;
- 2) без удаления покрытия выполняют контактную рельефную одностороннюю сварку - точечную или роликовую. Использование рельефной сварки позволяет ограничить зону нагрева.

Для выполнения рельефной сварки необходимы следующие условия:

- а) односторонний подвод тока в зависимости от диэлектрических свойств покрытия;
- б) чистота металлических поверхностей в местах касания электродов;
- в) дозировка в процессе сварки переменного усилия между электродами; начальное усилие (в зависимости от толщины листа) не должно превышать 40 кГ;
- г) продолжительность сварки точки не более 0,02 сек. На основе опыта применения в сварных узлах материалов, подобных ставинилу, может быть рекомендовано следующее:

1. Приварка крепежных деталей рельефной сваркой отдельными точками.

При сварке лист укладывается пластмассовым покрытием на стол. Сварочный ток проходит через металлическую основу листа и вспомогательный электрод, который размещается в непосредственной близости от сварной точки.

2. Приварка деталей рельефной двухэлектродной (точечной или роликовой) сваркой. Этим способом привариваются только отдельные детали, но одинаковой толщины, причем электроды контактируют непосредственно с ними.