

Прихватка должна производиться теми же электродами и по той же технологии, что и основная сварка. Электроприхватку неответственных сварочных стыков могут выполнять слесари, освоившие вторую профессию электросварщика и получившие соответствующее удостоверение.

Работы по сварке металлоконструкций должны вестись с соблюдением требований, изложенных в «Инструкции по электродуговой сварке каркасных конструкций и нестандартного тепломеханического оборудования электростанций», утвержденной Техническим управлением Министерства электростанций.

Место сварки ограждают от ветра, сквозняков и атмосферных осадков, поскольку они оказывают отрицательное влияние на качество сварочного шва.

Надлежащее качество сварного стыка в значительной мере зависит от правильности формы и размеров сопрягаемых кромок и правильности их сборки.

При производстве электросварочных работ всегда нужно иметь в виду, что сварочный ток, несмотря на невысокое напряжение, может быть смертельным, так как сопротивление человеческого организма прохождению тока значительно понижается при сильном утомлении, в жару и т. д.

При производстве сварочных работ в закрытых сосудах и коробах должна обеспечиваться хорошая вентиляция и снаружи должен неотлучно находиться проинструктированный наблюдатель. Он должен находиться в таком месте, чтобы видеть и слышать сварщика и иметь под рукой рубильник для отключения сварочного тока при смене электродов и перерыве в работе. Сварка внутри баков и коробов должна производиться в галошах и на резиновом коврике.

После окончания сварочных работ удаляют грат, наплывы металла, брызги и шлак. Удаление шлака должно производиться в защитных очках после остывания сварного шва.

По окончании сварки ответственного узла сварщик ставит свое клеймо на расстоянии 30-50 мм от шва через каждый метр его длины.

[Доставка цветов Астана](#) на сайте zakazbuketov.kz