

## Задача

Механизировать неповоротный вертикальный стык трубы диаметром 4,5 метра. Толщина трубы – 30 мм, Х-образная разделка 30 градусов, притупление – 0 мм, зазор – 6 мм.



## Решение

Для решения задачи использовали сварочную каретку Profsvar Profi OSC с роликами Тип В и гибкими направляющими рейками для позиционирования каретки относительно шва. Сварка В1 на подъем одновременно с двух сторон.

Сварочный аппарат – Rehm Kraft Mig 400. Порошковая газозащитная проволока E71T (d 1.2 мм) не требует различных настроек сварочного аппарата в разных пространственных положениях.

Защитный газ – смесь аргон 82% + 18% CO<sub>2</sub>. Сваривали в несколько проходов. Корневой шов – на керамической подкладке. 2 слоя заполнения – 4 прохода, 2 облицовочных слоя (снаружи и внутри) – 6 проходов.

В итоге удалось в 3 раза увеличить производительность сварки.





