

**Газовая сварка латуни.**

Кромки металла перед сваркой зачищают до металлического блеска. Иногда применяют травление.

При  $S$  металла до 1 мм – отбортовка кромок,  
при 1...5 мм – сварка встык без скоса кромок,  
при 6...15 мм – односторонний скос кромок,  
при 15...25 мм – X-образный.

Для ГС латуней применяют присадочные проволоки марок: Л62, ЛК62-05, ЛО60-1 и др.

$D$  проволоки =  $S$  металла, но не более 9 мм.

Применяют флюсы №1 - №5 или газообразный флюс БМ-1.

Сварку выполняют окислительным пламенем. Конец ядра пламени должен находиться на расстоянии 7-10 мм от свариваемой поверхности.

Сварку ведут левым способом в один слой с максимально возможной скоростью. Пламя направляют преимущественно на присадочную проволоку, которую держат под углом  $90^\circ$  к оси мундштука. Конец проволоки периодически погружают во флюс или подсыпают его в сварочную ванну и на кромки шва.

Для обеспечения провара при  $S > 3$  мм с обратной стороны шва делают подварочный шов, а при  $S > 5$  мм применяют технологические подкладки.

При многослойной сварке – применяют проволоку ЛК62-05 и в качестве флюса прокаленную буру; перед нанесением последующего слоя тщательная очистка от шлака.

При вертикальной сварке расход ацетилена и  $d$  пр  $<$  на 1 мм, чем при нижней сварке.

После сварки латуни шов для  $\uparrow$  прочности и плотности проковывают.

После проковки - отжиг при 600...650°C с последующим медленным охлаждением вместе с печью для снятия наклепа и получения мелкозернистой структуры.