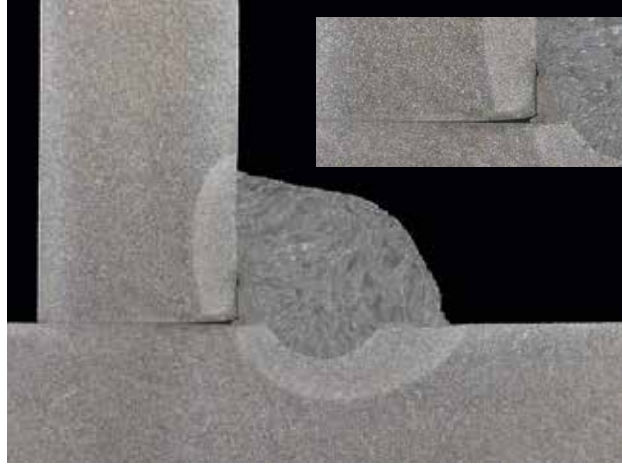


Sveisefeil

Manglende sammensmelting



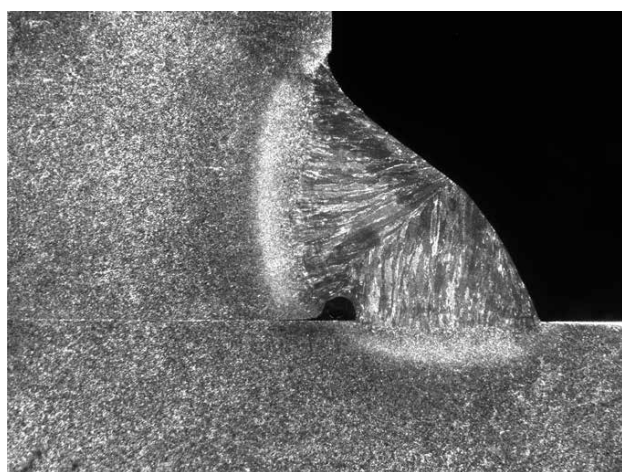
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
For smal skjøtklargjøring	Pass på at skjøtklargjøringen er tilstrekkelig bred
Feil pistol/elektrodevinkel	Pass på pistol/elektrodevinkelen gir tilstrekkelig innbrenning
For høy sveise strøm eller for lav sveisehastighet gjør at smeltebadet flyter foran lysbuen og fører til dårlig innbrenning	Velg sveiseparametere (høy sveise strøm, kort lysbuelengde og ikke for høy sveisehastighet) for å oppnå tilstrekkelig innbrenning uten flyt
Urenheter på fugeflatene	Rengjør fugeflatene
"Fallende sveising"	Bruk vertikal sveising oppover
For lang lysbue / for høy spenning	Bruk kortere lysbue / lavere spenning
For lav varmetilførsel	Øk varmetilførselen

Porøsitet



Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
Dårlig gassbeskyttelse	Tett eventuelle luftlekkasjer, juster til riktig gassmengde, unngå turbulens i smeltebadet og trekk.
En fuktig elektrode	Tørk elektroden
Urenheter i fugeflatene, for eksempel rust eller primer	Rengjør fugeflatene
For lang lysbue / for høy spenning	Reduser spenningen
For lav varmetilførsel	Bruk høyere varmetilførsel

Slagginneslutninger



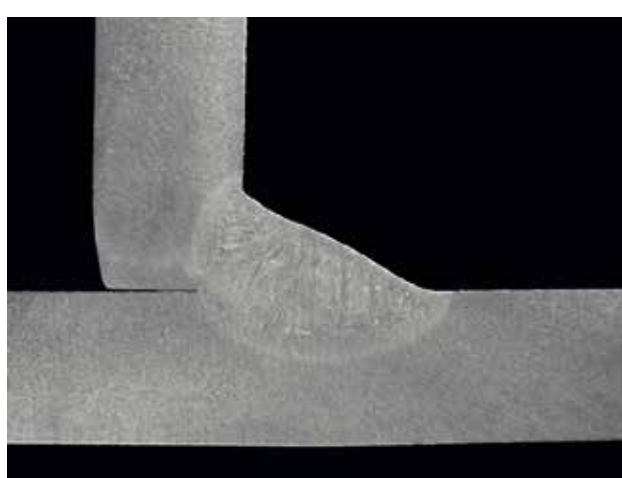
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
Defekter forårsaket av feil utført overlapping mellom to sveiseråker	Bruk riktig elektrodestørrelse og -vinkel, og bruk sveiseteknikker som gir glatte sveiseråker
Utilstrekkelig slaggfjerning	Fjern all slag mellom sveisestregene
For lav varmetilførsel	Øk varmetilførselen
Slagg som flyter foran lysbuen	Rett lysbuen mot smeltebadet
For trang skjøtt	Øk fugevinkelen

Sårkant



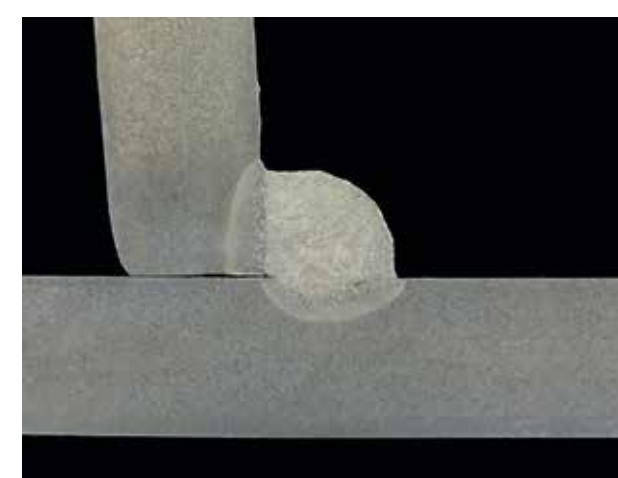
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
For lang bue / for høy spenning	Reduser spenningen
Feil elektrodevinkel	Bruk riktig elektrodevinkel
For mye pendling med elektroden	Utfør pendlingsbevegelsen riktig ved å stanse på hver side av sveiseråken
For høy strømstyrke	Reduser strømstyrken
For stor A-høyde	Bruk flerpassnings sveising

For mye kilesveisasymmetri



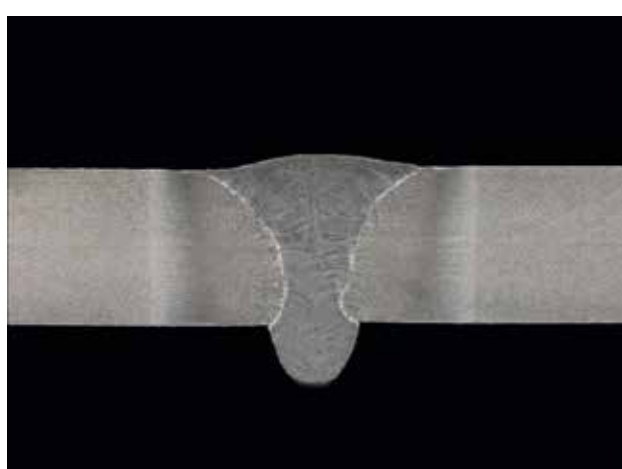
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
Feil pistol/elektrodevinkel	Bruk riktig pistol/elektrodevinkel
For stort smeltebad	Reduser avsettraten
Magnetblåsing	Flytt jordklemmen, bruk så kort lysbue som mulig, reduser sveisestrømmen, vinkle pistolen/elektroden motsatt av magnetblåsing og/eller bruk en AC-strømkilde

Overflødig sveisemettall



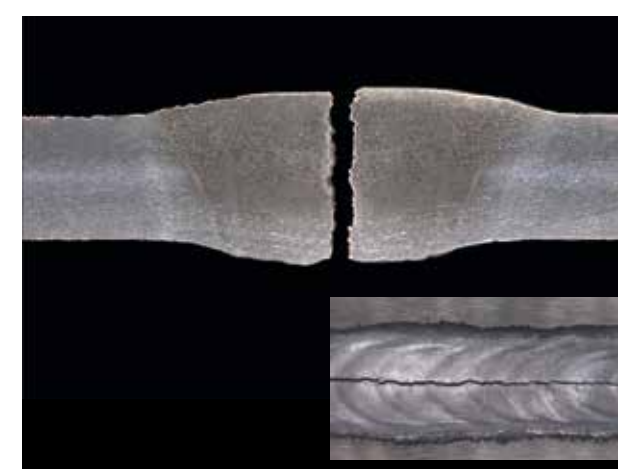
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
For mye tilsettmateriale for sveisehastigheten	Øk sveisehastigheten eller reduser mengden tilsettmateriale
For stor elektrodediameter	Bruk en mindre elektrodediameter, eller øk fugevinkelen
For lite eller ukantet spor	Bruk kantet spor
For lav varmetilførsel	Bruk høyere varmetilførsel

For mye innbrenning



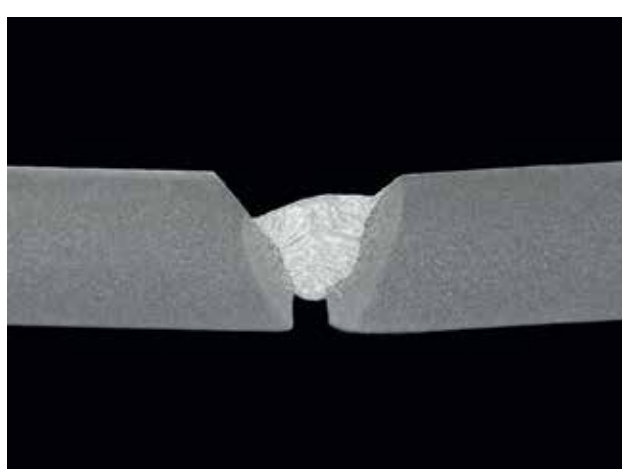
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
For høy varmetilførsel til skjøten	Reduser varmetilførselen
For stor rotåpning	Bruk en mindre rotåpning
For liten rotnese	Forstør rotnesen

Sprekker (f.eks. varm sprekkdannelse)



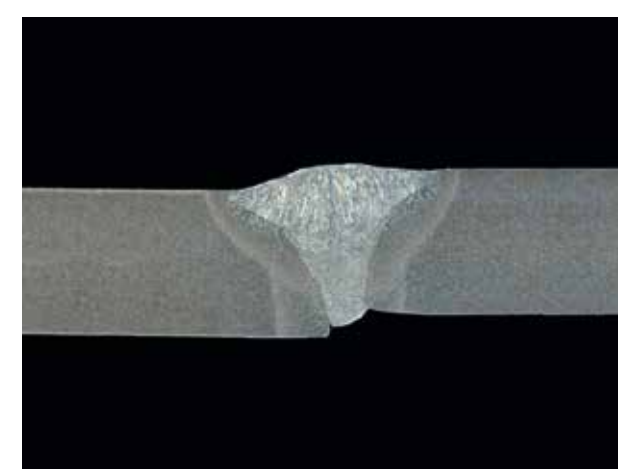
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
For lavt bredde-til-dybdeforhold for sveisen	Pass på at bredde-til-dybdeforholdet til sveisen er over 1 med ulegerte stål / over 1,5 med rustfritt stål
Høye belastninger på grunn av den store mengden termisk ekspansjon	Minimer begrensingsgraden ved å bruke riktig kantforberedelse og nøyaktig skjøting
Høyt karboninnhold i sveisen	Bruk tilsettmateriale med lavt karboninnhold
Feil tilsettmateriale	Bruk riktig tilsettmateriale
Segregering av urenheter i midten av sveisen	Velg et grunnmateriale med mindre urenheter

Manglende innbrenning



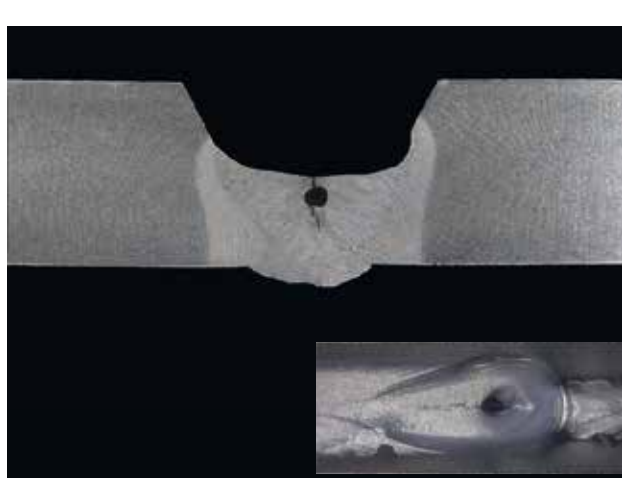
Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
Dårlig fuge design eller skjøtklargjøring	Utvid rotåpningen eller reduser størrelsen på rotnesen
For lang lysbuelengde	Sveis med kortere lysbue / reduser spenningen
For stor elektrodediameter	Bruk en mindre elektrode
For stor sveisehastighet	Reduser sveisehastigheten
For liten varmetilførsel	Øk varmetilførselen

Lineære avvik



Mulige årsaker	Avhjelpende tiltak
Mangelfull komponenttilpassing for sveising	Lag en mer nøyaktig sammensetting
Deformasjon under sveising	Delene som skal sveises på plass må festes godt. Bruk riktig sveisesekvens
Heft som sprekker under sveising	Heftsvæising må utføres på riktig måte
Feil toleranseområde for sveisekomponentene	Sjekk toleranseområdene

Kratersprekker og kraterporer



Sprut



003NO