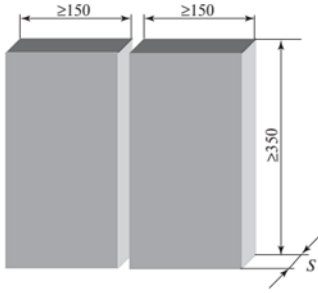
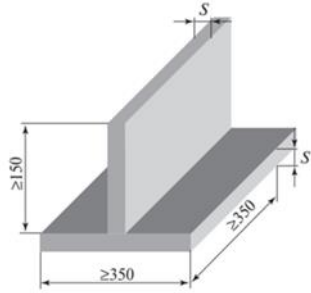


Тип соединения	Длина труб под сварку КСС, мм	Дополнительные требования по подготовке трубных заготовок
Стыковые соединения (СШ)	Два листа размером – по 350(300) x150 	1. Поверхности заготовок не должны иметь изоляционного или грунтового (лако-красочного) покрытия. Наружные поверхности листов должны быть без значительных следов коррозии (ржавчины), а так же грязи. 2. Края листов ровные, без грубых следов реза и заусенцев (удалить круглым напильником). 3. Стыкуемые кромки снаружи необходимо зачистить до металлического блеска не менее чем на 20 мм, а изнутри на 10 мм. На листах не должно быть следов масла (отжечь пламенем резака).
Угловые соединения (УШ)	Два листа размером – 350(300) x150 и 350(300) x350(300)  <p>Рис. 11.6. Тавровые (угловые) контрольные сварные соединения листов из металлов</p>	

Рекомендации по подготовке места сварки КСС и готовности сварщика к выполнению ПАТС.

1. Место проведения сварочных работ в соответствии с требованиями ОТ и ТБ, а так же пожарной безопасности. Обязательно наличие огнетушителя, медицинской аптечки и ёмкости с чистой водой. Сварочный аппарат должен быть заземлён !!!
2. Ограждения мест сварки (защитные экраны).
3. При сварке в закрытом помещении, наличие естественной приточной вентиляции, а при необходимости принудительная вытяжка от места сварки.
4. При выполнении сварки вне помещения (открытое пространство), на случай выпадения атмосферных осадков, предусмотреть местное укрытие.
5. Сварочные кабели без “скруток”, на муфтах. Для обратного кабеля предусмотреть штатный зажим типа “крокодил” или струбцинного типа.
6. Костюм сварщика не рваный, полной комплектации, подошва ботинок на резине (мипоре), без гвоздей, маска сварщика с чистым стеклом, молоток-зубило, щётка по металлу, пенал для сварочных электродов.
7. Шаблон сварщика УШС-3, катетомеры, сборочно-сварочные приспособления (центрирующий уголок 50×50×5, L=400÷500 мм; держатели; кантователь и др.)
8. Печь для прокали электродов или печь-пенал (до 400° С !) приветствуются!