

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ



ПАТЕНТ

НА ИЗОБРЕТЕНИЕ

№ 2508971

СПОСОБ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Патентообладатель(ли): *Общество с ограниченной ответственностью "Конструкторское бюро сварочных технологий и оборудования" (ООО "КБ СТнО") (RU)*

Автор(ы): *Новицкий Александр Федорович (RU), Шведов Кирилл Михайлович (RU)*

Заявка № 2012140406

Приоритет изобретения **24 сентября 2012 г.**

Зарегистрировано в Государственном реестре изобретений Российской Федерации **10 марта 2014 г.**

Срок действия патента истекает **24 сентября 2032 г.**

Руководитель Федеральной службы
по интеллектуальной собственности

Б.П. Симонов





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА
ПО ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЙ СОБСТВЕННОСТИ

(12) ФОРМУЛА ИЗОБРЕТЕНИЯ К ПАТЕНТУ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

(21)(22) Заявка: 2012140406/02, 24.09.2012

(24) Дата начала отсчета срока действия патента:
24.09.2012

Приоритет(ы):

(22) Дата подачи заявки: 24.09.2012

(45) Опубликовано: 10.03.2014 Бюл. № 7

(56) Список документов, цитированных в отчете о
поиске: SU 1278152 A1, 23.12.1986. SU 1117165 A,
07.10.1984. SU 948573 A, 07.08.1982. SU 620345
A1, 25.08.1978. JP 2001-314970 A, 13.11.2001.

Адрес для переписки:

180006, г.Псков, Шоссейная, 3а, ООО "КБ
СТиО"

(72) Автор(ы):

Новицкий Александр Федорович (RU),
Шведов Кирилл Михайлович (RU)

(73) Патентообладатель(и):

Общество с ограниченной
ответственностью "Конструкторское бюро
сварочных технологий и оборудования"
(ООО "КБ СТиО") (RU)

RU
2
5
0
8
9
7
1
C
1

(54) СПОСОБ ДУГОВОЙ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ ЗАКЛАДНЫХ ДЕТАЛЕЙ

(57) Формула изобретения

1. Способ дуговой приварки под флюсом стержней к пластине, включающий закрепление стержня к токоподводу, установку на пластине флюсоудерживающего кольца, прижатие стержня к пластине и засыпку места сварки флюсом, включение источника питания сварочного тока с последующим зажиганием дуги между стержнем и пластиной, осадку стержня и отключение источника питания с кристаллизацией сварочной ванны, отличающийся тем, что после кристаллизации сварочной ванны на пластину и стержень кратковременно подают сварочное напряжение и по величине его падения контролируют качество сварки в зависимости от площади сечения сварного соединения, после чего дополнительно включают источник питания на пониженном напряжении для подогрева сварного соединения до заданной температуры, а затем до его отключения постепенно снижают напряжение для замедления скорости охлаждения сварного соединения.

2. Способ по п.1, отличающийся тем, что подогрев сварного соединения осуществляют при импульсной подаче напряжения с периодичностью включения источника питания 0,5, ..., 1 с.

3. Способ по п.1, отличающийся тем, что после отключения напряжения производят охлаждение сварного соединения путем обдува сжатым воздухом.