

MÜŞTERİ BİLGİLENDİRME FORMU

KONU: Kaynak Yaparken Ark Neden Gezinir? (Yan Yanma)

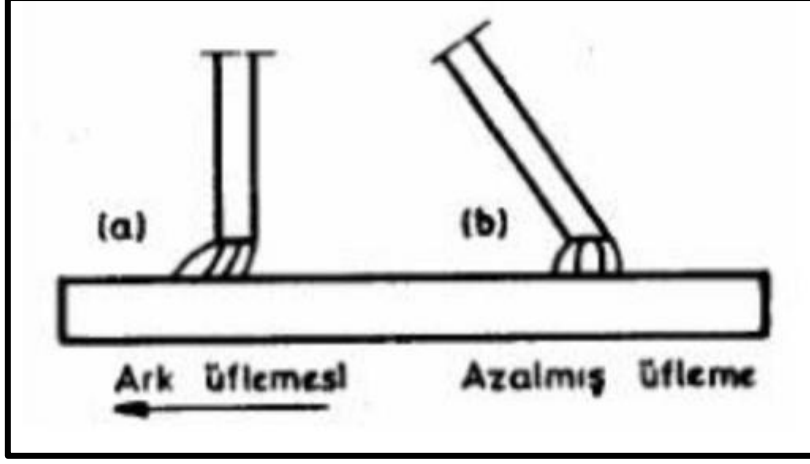
Eğer kaynak yaparken elektrodta yan yanma, arkta sağa sola gezinme gözleniyorsa aşağıdaki çözümler uygulanmalıdır.

- 1- Söz konusu problemin kaynağı olarak ark üflemesi veya elektrodta eksantrik problemlerinden biri bulunmaktadır. Birbirinden ayırt etmek için, elektrod 180° çevrilerek tekrar kaynak yapılır. Ark yönü dönüş yönüne göre değişiyorsa elektrodta eksantrik kusuru vardır ama ark yönü yine aynı kalıyorsa ark üflemesi vardır.
- 2- Ark üflemesini gidermek için:
 - a. Toprak bağlantısına doğru veya zıt yönde kaynak yapmak (toprak bağlantısının yönünü değiştirilmesi)



Resim 1: Bağlantı şekli

- b. Ark boyunun kısa tutulması
- c. Elektroda uygun açı verilmesi

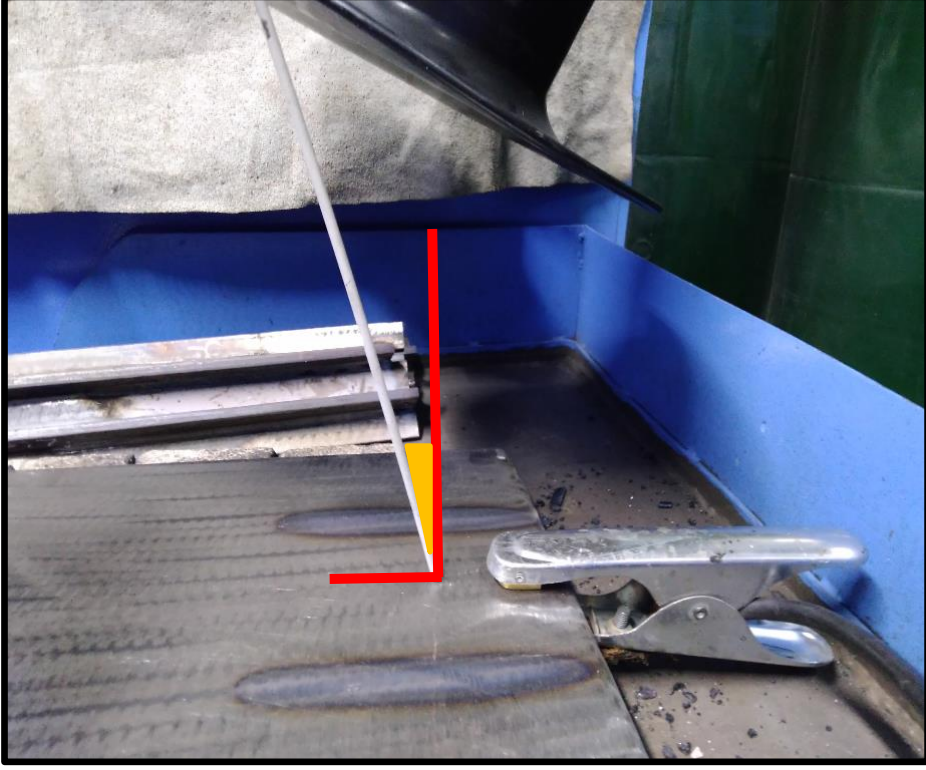


Resim 2: Elektroda uygun açı verilmesi

- d. Ark üflemesine neden olan kuvvete zıt yönde kuvvet etki ettiren bir dış alan oluşturmak
- e. Mıknatıs hale gelen iş parçasını demagnetize etmek. Kaynak ortamında belli bölgelere ferromagnetik kütleler yerleştirmek
- f. Genelde tozaltı kaynağında uygulanmak üzere, şasenın kaynağın biteceği noktaya yakın veya kaynağın başlangıç ve bitişi olmak üzere iki adet şase takılması.
- g. Yukarıdaki çözümler uygulanamadığı zaman Doğru akım (DC) yerine alternatif akım (AC) kullanımı

3- Topraklama kontrol edilmelidir.

4- Elektrod tutuş açısı rutile (65°-70°) göre daha dik, 75°-85° arasında olmalıdır.



Resim 3: Doğru elektrod Açısı

5- Ark boyu bazik elektrodlar için oldukça kısa tutulmalıdır.