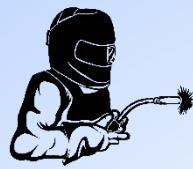




Spolufinancované z  
programu Európskej únie  
Erasmus+



Erasmus+

# MODUL M

## Bezpečnosť práce pri zváraní v ochranných atmosférach

Základy technológií zvarovania MAG, MIG, WIG



# Základy technológií zvarovania MAG, MIG, WIG

- ▶ Na zvarovanie v ochrannej atmosfére metódy MIG, MAG sa používa taviaca sa elektróda vo forme drôtu navinutá na cievku.
- ▶ Zvarovanie metódou 135 MAG sa využíva pri zvarovaní konštrukcií, je vhodná pre zvarovanie nelegovaných a nízkolegovaných kovov.
- ▶ Zvára sa v atmosfére aktívneho plynu napr. CO<sub>2</sub>.
- ▶ Metóda MIG 131 je zase zvarovanie taviacou sa elektródou vo forme drôtu. Použitie vysoko legovanej ocele, neželezné kovy, ochranný plyn je inertný napr. argón alebo jeho zmesi.
- ▶ Pre obidva spôsoby zvarovania je zdrojom tepla elektrický oblúk.



## Základy technológií zvarovania MAG, MIG, WIG

- Princípom zvarovania metódy MIG a MAG je, že oblúk horí medzi taviacou sa elektródou a taviacim sa materiálom v prostredí ochranných plynov.
- Nastavenie parametrov sa riadi jednotlivými typmi zvarov, polohou zvarovania a hrúbkou zvarovania.
- Technológia zvarovania môže byť vpred (os horáka zviaza so smerom, ktorým sa zvara, tupý uhol) alebo technológia zvarovania vzad, kde naopak os horáka zviaza so smerom, ktorým sa zvara ostrý uhol.
- Technológia zvarovania dopredu je často používaná pri zvarovaní koreňa, a to v polohách PB a PF.
- Pre zvarovanie kútových zvarov metódou MAG používame väčšinou zvarovanie vpred, kedy os horáka je nastavená v uhle v rozmedzí 110 ° až 120 °.