Если конец одного шва соприкасается с серединой другого, то следует стремиться к тому, чтобы повторному нагреву подвергался конец шва, а не середина. Если, например, конструкция имеет лист с Т-образным расположением швов, то остальные элементы следует располагать так, чтобы можно было прежде всего заварить швы. Этим также предотвращается концентрация напряжений от резкого изменения сечения, которая возникла бы, если заварить сначала шов.

Каждый человек хочет, чтобы его дом был безопасным и комфортным. Металлические двери способны удовлетворить эти требования: они прочные, устойчивы к механическим, тепловым воздействиям. Выбрать входные двери на Ваш вкус можно на сайте vlast.com.

Наиболее действенным средством предотвращения трещин, связанных с повторным нагревом, является промежуточный отпуск узлов, получивших при сварке значительные напряжения перед приваркой к ним новых элементов. Однако этот путь связан с большими расходами и удлинением производственного цикла, в результате чего значительно снижается экономия от перехода на сварные конструкции. Между тем, правильной конструкцией изделия, рациональным размещением швов и правильно выбранным порядком их заварки можно избежать трещин, не применяя промежуточную термообработку. В большинстве случаев достаточно изменить форму заготовок.

Технологические приемы не столько снижают напряжения, сколько дают возможность сместить зону растягивающих напряжений в более безопасное место и избежать повторных нагревов. Так, при сварке крупных двутавровых балок одновременная приварка обеих полок не только предотвращает прогиб, но и снижает вероятность появления трещин в стенке, так как кромки стенки не подвергаются нагреву в растянутом состоянии. Возможность одновременной сварки параллельных швов - одна из особенностей электрошлаковой сварки. При сварке в нижнем -положении это обычно невозможно.