

Трещины, раковины и свищи. Участки шва, имеющие эти недостатки, вырубает до чистого металла и заваривают вновь. Исправление неплотных швов путем зачеканки не допускается.

Доброкачественный шов при его обстукивании должен издавать такой же чистый звук, как и основной металл. Глухой звук свидетельствует об имеющихся дефектах в шве.

Засверливанию подлежат сварные швы ответственных конструкций в количестве не менее одного засверливания на 80 м шва или на два узла, сваренных одним сварщиком. При засверливании должно быть установлено полное сплавление металла шва с основным металлом.

Кроме наружного осмотра, сварные соединения баков пылегазовоздухопроводов проверяются на плотность. Испытание плотности шва производят «на керосин», вакуумным методом или путем опрессовки.

При испытании «на керосин» сторону шва, более доступную для осмотра, покрывают мелом, разведенным на воде, а противоположную сторону шва смачивают керосином 2-3 раза в течение испытания. В течение не менее 4 ч при положительной температуре окружающего воздуха и не менее 8 ч при отрицательной после смачивания на наружной поверхности шва не должно появиться пятен керосина.

Более эффективным методом контроля плотности сварных стыков при изготовлении КВО является вакуум-метод, который можно применять и при отрицательной температуре до  $-35^{\circ}\text{C}$  ( $+238\text{ K}$ ). Метод заключается в создании вакуума на отдельных участках с одной стороны контролируемого шва и в регистрации проникновения воздуха через дефекты в шве. Проникновение воздуха через сварной шов свидетельствует о его неплотности.