**Dastaki elektr yoyli payvandlash texnologiyasi.**

**Yoyli dastakli payvandlash**– yoyli payvandlashda, yoy yonishi,
elektrod uzatilishi va siljitishi qo‘lda bajariladi.
Yoyli [dastakli payvandlashda](https://hozir.org/amaliy-mashgulot-4-metallarni-gaz-alangasida-payvandlash-va-ke.html), yoy yonishi, payvandlash davri­
da  uni  ushlab  turish,  payvandlanayotgan  yuza  bo‘yicha  siljitish
kabi  ishlarni  payvandchi  qo‘lda  bajaradi.  Normal  yoy  uzunligi
0,5–1,1 ga elektrod diametridan oshmaydi. Elektrod diametri 3–6
mm ni tashkil etadi. Payvandlash ishlari asosiy hajmini 90–350
A va 18–30 V kuchlanishda bajariladi.

Payvandlashdagi  qiyinchiliklarni  bartaraf  etish  uchun  bosim

va qizdirish qo‘llaniladi.
 Haroratni oshirib borish bilan qizdirishda metall mayin bo‘la
boshlaydi.  Metalni  yanada  qizdirish  bilan  uni  suyuqlantirish
mumkin;  bu  holatda  suyuq  metall  hajmi  umumiy  payvandlash
vanna hosil qiladi.
Payvandlash  davrida  suyuq  metall  havoning  azot  va  kislo­
rod tarkibi bilan faol ta’sirlashadi, bu esa chok mustahkamligini
pasaytiradi va nuqsonlar paydo bo‘lishiga olib keladi. Payvandlash
zonasini havo muhitidan himoya qilish uchun, hamda chok sifa­
tini oshirish uchun, kerakli bo‘lgan elementlarni qo‘shish uchun,
metall o‘zakning yuza qatlamiga maxsus moddalarni qoplashadi
yoki  kukunsimon  holatida  kavak  o‘zak  ichiga  presslanadi.  Pay­
vandlash  zonasini  havo  muhitidan  himoya  qilish  uchun,  inert
va  faol  gazlar  va  ularning  aralashmalari  keng  qo‘llaniladi.

Shu maqsadda elektrod atrofiga zich qatlam bilan donador material,

ya’ni flus qoplanadi. Payvandlash jarayonida eriyotgan flus yoki
maxsus moddalar, shlak qatlamini hosil qiladi, bu qatlam erigan
metalni havo muhitidan ishonchli himoya qiladi.

Ayrim  metallar  xona  haroratida  nafaqat  oddiy  tutashishda,

balki kuchli qisishda ham birikmaydi. Qattiq metallarning biriki-
shiga uning qattiqligi xalaqit beradi, tutashish qismiga qanchalik
ishlov berilsa ham ularni tutashtirishda ko‘p joylari tutashmaydi