**Metallarning payvandlanuchanligi va eritib qoplash texnikasi**

Asosiy metal erib chokning erigan metalli bilan aralashib ketmagani va uning butun qalinligi buyicha erimaganligi xamda payvand xovuzi tubining toliq erimagani payvandlashning erish va erish chuqurligi kamligi nuqsoni hisoblanadi.

**Erish va erish chuqurligi yetishmasligi sabablari:** (1) payvandlashga noto'g'ri tayyorlash (2) juda katta elektroddan foydalanish (3) kichik payvand tokidan foydalanish (4) katta payvandlash tezligidan foydalanish.

**Erish va erish chuqurligi kamligini tuzatish choralari:** (1) Payvand choki pastki qismidagi oraliqni to'g'ri taminlash (2) tor truba ichida tegishli diametri elektrodlardan foydalanish (3) etarli payvand toki va to'g'ri payvandlash tezligidan foydalanish (4) zaxira satridan foydalanish (5) Qotishma orqa qismidan chopish yoki qirqish orqali chokni saqlash.

Metall eritib qoplanadigan detalda yoriqlar va uning mustah­   
kamligini  kamaytiruvchi  boshqa  nuqsonlar  bo‘lmasligi  ke-   
rak.  Ichki  kuchlanishlarni  yo‘qotish  uchun  toblangan  po‘latlar    
oldindan  750—900°C  da  yumshatiladi.  Metall  eritib  qoplanadi­   
gan  yuza  yaltiraguniga  qadar  tozalanadi.  Moy  bosgan  detallar    
gorelka alangasi bilan kuydiriladi yoki kaustikning 10% li qaynoq    
eritmasida, so‘ngra toza suvda yuviladi.   
Yassi  yuzalarni  eritib  qoplashda  keng  valiklarni  ishlatish    
maqsadga  muvofiqdir,  ya’ni  jarayon  elektrodlarning  tebranma    
harakati bilan bajariladi. Boshqa usuli esa – ingichka valiklarni    
bir-biriga nisbatan oraliq masofa qoldirib joylashtirish kerak. Bu    
usulda shlak bir nechta valiklar yotqizilgandan keyin tozalanadi.    
So‘ng valiklar oralig‘i ham eritib qoplanadi. Alohida valiklar bi­   
lan erigan metalni qoplashda keyingi valik oldingi valikni 1/3–   
1/2 kengligida eritish kerak

Eritib  payvandlashning  asosiy  usullari  tasnifining  sxemasi    
ko‘rsatilgan.Лазерли   
пайвандлаш   
Плазмали   
пайвандлаш   
Ёй дастакли   
пайвандлаш   
Флюс остида   
пайвандлаш   
Химоя газлар мухитида   
пайвандлаш   
Электр ёйли   
пайвандлаш   
Электр-шлак   
пайвандлаш   
Электрон-нурли   
пайвандлаш   
Эритиб пайвандлаш   
**Eritib payvandlash usullari tasnifi.**   
[**Yoyli dastakli payvandlash**](http://hozir.org/elektr-payvandlash-qurilmalari.html)   
**Yoyli dastakli payvandlash**– yoyli payvandlashda, yoy yonishi,    
elektrod uzatilishi va siljitishi qo‘lda bajariladi.   
Yoyli [dastakli payvandlashda](http://hozir.org/amaliy-mashgulot-4-metallarni-gaz-alangasida-payvandlash-va-ke.html), [yoy yonishi](http://hozir.org/yoy-uzunligini-hisoblash-yoy-uzunligini-deferensiali-reja-yoy.html), 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.    
Eritib payvandlash   
Elektr [yoyli](http://hozir.org/yoyli-pech-elektrodlari.html)   
payvandlash   
Plazmali     
payvandlash   
Lazerli     
payvandlash   
Elektr-shlak    
payvandlash   
Elektron-nurli    
payvandlash   
Gazlar [muhitida](http://hozir.org/visual-c-muhitida-dasturlash.html)   
payvandlash   
Flus [ostida](http://hozir.org/jannat-onalar-oyogi-ostida.html)   
payvandlash   
Yoyli dastakli    
payvandlash   
Payvandlash   
vannasi   
Isitish   
manbayi

Payvand chokiga qattiq shlak yoki metall tarkibidagi oksidi zarralar, flys, volfram, kabi qattiq materiallar aralashib qo lishi shlak kirib qolishi hisoblanadi. payvandlash jarayonlarida flyus va metall bo'lmagan aralashmalarning o'zaro qos hilish natijasida metall bo'lmagan mahsulotlarning xosil bolishi.

**Shlak kirib qolishi sabablari:** (1) Chiziqli shlak kirib qolishlari: kop qatlamli payvand chokida shlakning to'liq tozala nmasligi asosiy otishlarda chok ichiga kirib qolgan shlaklar va noteks yuzalar borligi bilan bog'liq (2) Aloxida shlak kirib qolishi: odatda darz ketgan yoki shikastlangan qoplamali elektrodlarda payvandaganda yoki payvandlanaytgan si rt zanglagan, yoki bu sirtda oksidlanish maxsulotlari bolsa. Bundan tashqari, kop qatlamli payvand choki olishda birin chi otishdan keyingi xosil bolgan chuqurchalar xam sabab bolishi mumkin.