



URZĄD
PATENTOWY
PRL

OPIS PATENTOWY

58143

Patent dodatkowy
do patentu

Zgłoszono: 02.I.1967 (P 118 298)

Pierwszeństwo:

Opublikowano: 30.IX.1969

Kl. 49 h, 34/02, 9/04

MKP B 23 k 9/04

UKD

Współtwórcy wynalazku: mgr inż. Wiesław Paluchowski, inż. Józef Stokłosa, mgr inż. Zygmunt Piurek, Józef Halski, Zdzisław Jasiński

Właściciel patentu: Huta im. Lenina, Kraków (Polska)

Sposób napawania powierzchni

1

Przedmiotem wynalazku jest sposób napawania dużych powierzchni płaskimi elektrodami leżącymi, pozwalający na uzyskanie jednolitych własności napoiny na całej jej powierzchni. W praktyce napawania dużych powierzchni płaskimi elektrodami leżącymi największą trudność sprawia właściwe połączenie poszczególnych ściegów wykonanych tymi elektrodami, tak aby uzyskać napoinę o jednakowych własnościach i jednakowej grubości na całej powierzchni napawnej.

W znanych dotychczas sposobach stosowanych przy napawaniu dużych powierzchni, poszczególne ściegi łączono w ten sposób, że po wykonaniu jednej napoiny układano obok niej następną, a powstający między napoinami pas nienapawany wypełniano przez ręczne napawanie. Innym sposobem łączenia poszczególnych ściegów powstałych ze stopienia elektrod leżących płaskich w jedną napoinę jest nakładanie elektrody dla ułożenia następnego ściegu częściowo na wykonaną uprzednio napoinę, czyli tak zwaną metodą na zakładkę.

Obydwie z wyżej wymienionych metod posiadają wady, a mianowicie w pierwszym przypadku przy wypełnianiu powstałych rowków przez ręczne zaspawanie jakość napoiny otrzymanej z taśmy i napawanej ręcznie jest różna, natomiast przy łączeniu napoin na zakładkę warunki jarzenia łuku na szerokości taśmy są różne co prowadzi do niejednakowych własności napoiny, a na samym złączu ścieków napoina jest najczęściej porowata.

2

Wymienionych wad nie posiada sposób układania napoin według wynalazku.

Sposób ten polega na tym, że przy napawaniu dużych powierzchni wykonuje się najpierw ściegi w pewnym oddaleniu od siebie tak, że między ściegami powstają pasy nienapawane. Przy stosowaniu do napawania elektrod o grubości przekraczającej 3 mm szerokość pasa nienapawanego nie powinna przekraczać 8 mm. W następnej kolejności pozostawione między uprzednio napawanymi ściegami nienapawane pasy wypełnia się topnikiem stosowanym do tego napawania i wyrównuje do wysokości równej z wysokością tych ściegów. Na warstwie topnika układa się płaską elektrodę o grubości takiej samej jak elektroda uprzednio stosowana i o szerokości tak dobranej, aby powstałe z niej stopiwo wypełniło całkowicie wgłębienie między ściegami.

Ten sposób napawania pozwala na uzyskanie napoin o wysokim stopniu gładkości oraz o jednakowych własnościach na całej powierzchni.

Przykładowe rozwiązanie według wynalazku przedstawione jest na załączonym rysunku, który przedstawia przekrój przez element 1 wykonany w płaszczyźnie prostopadłej do kierunku nakładania ściegów. Na elemencie nakłada się najpierw napoiny 2 i 3, a następnie przestrzeń między napoinami wypełnia się topnikiem 4 do wyrównania jego powierzchni z powierzchnią sąsiednich napoin 2 i 3. Na warstwie topnika 4 układa się elektrodę

3

leżącą 5 z podklejoną warstwą topnika 6 a całość przysypuje topnikiem 7 i dociska miedzianą płytą 8, po czym zajarza się łuk.

Zastrzeżenie patentowe

Sposób napawania powierzchni przy pomocy płaskich elektrod leżących w osłonie topnika, **znamienny tym**, że na powierzchni napawanej ukła-

4

da się napoiny w formie równoległych nie połączonych między sobą ściegów (2) i (3) po czym powstały nie napawany między tymi ściegami pas wypełnia się topnikiem (4), na którym układa się elektrodę płaską tego samego rodzaju i grubości co elektrody użyte do wykonania napoin (2) i (3) i o szerokości tak dobranej aby powstałe stopiwo wypełniło całkowicie wgłębienie między tymi ściegami.

