

Armaturalarni uchma-uch payvaslash

1. Kontakt-uchma-uch (Kontaktno-stikovaya) payvandlash

Bu usul asosan zavod sharoitida, maxsus statsionar apparatlarda bajariladi. Bu yerda issiqlik energiyasi elektr toki armatura uchlaridan o'tayotganda hosil bo'ladigan qarshilik hisobiga yuzaga keladi.

Uzluksiz eritish (Saploshnoye oplavleniye): Armatura uchlari bir-biriga yaqinlashtiriladi, elektr yoyi hosil bo'lib, metallni suyuq holatga keltiradi. Shundan so'ng, ular katta bosim ostida bir-biriga siqiladi.

Qizdirib eritish: Bunda uchlar bir necha marta bir-biriga tegizib-ajratiladi (pulsatsiya), metall yetarli darajada qizigach, yakuniy siqish (osadka) amalga oshiriladi.

2. "Vannochka" usulida payvandlash (Eng mustahkam usul)

Qurilish maydonchasida, ayniqsa vertikal ustunlar (kolonnalar) va og'ir karkaslarni birlashtirishda qo'llaniladi.

Jarayon: Armatura uchlari orasida 1-1.5 sm masofa qoldiriladi. Bu joyga maxsus po'lat yoki misdan yasalgan "vannochka" (qolip) kiygiziladi. Payvandchi elektrod yordamida ushbu qolip ichini suyuq metall bilan to'ldiradi.

Afzalligi: Armatura o'qi bo'ylab maksimal darajada bir xillikni (soosnost) ta'minlaydi va ulanish joyi asosiy armaturadan ko'ra mustahkamroq bo'lishi mumkin.

3. Payvandlash turlarining qiyosiy jadvali:

Xususiyati	Kontakt-uchma-uch	Vannochka usuli	Nakladka (qo'shimcha) bilan
Tezlik	Juda yuqori	O'rtacha	Past
Sifat	Eng yuqori (zavod)	Yuqori	O'rtacha
Metal sarfi	Tejamkor	Tejamkor	Ko'p (qo'shimcha temir ketadi)
Qo'llanilishi	Zavodlarda	Kolonna va rigellarda	Kichik ob'ektlarda

4. Texnik talablar va GOST standartlari

Armaturalarni payvandlashda asosan GOST 14098-2014 standarti talablariga rioya qilinadi:

Markazlashtirish (Sentrovka): Ikki armatura uchi orasidagi siljish (ekssentrisitet) armatura diametrining 0.1 qismidan oshmasligi kerak. Masalan, 20 mm lik armaturada siljish 2 mm dan ko'p bo'lsa, u yaroqsiz deb topiladi.

Ulanish joyidagi qalinlashuv: Payvanddan keyin ulanish joyida hosil bo'lgan "bo'rtma" (grat) diametri asosiy armaturadan kamida 2-5 mm qalin bo'lishi lozim.

Harorat: Agar havo harorati -20°C dan past bo'lsa, payvandlash taqiqlanadi yoki maxsus qizdirish texnologiyalari qo'llaniladi.

5. Ko'p uchraydigan xatolar

Kuyish (Perejog): Tok kuchi juda baland bo'lsa, metallning strukturasi o'zgaradi va u mo'rt bo'lib qoladi.

Chala payvandlash (Neprovar): Metall oxirigacha erimasa, kuchli bosim ostida ulanish joyidan ajrab ketadi.

Tez sovutish: Payvandlangan joyga suv quyish mutlaqo mumkin emas – bu mikrodarzlar hosil qiladi.