

Obsah

Úvod.....	7
1 Bezpečnosť a ochrana zdravia pri zváraní	9
1.1 Obsah a cieľ cvičenia.....	9
1.2 BOZP vo zváraní	9
1.3 Zdravotné riziká pri zváraní.....	10
1.3.1 Chemické riziká	10
1.3.2 Fyzikálne riziká	10
1.4 Oprávnenia a požiadavky na zváranie, na zváracie pracovisko a príslušenstvo pri zváraní.	11
1.4.1 Pracovníci.....	11
1.4.2 Práce so zvýšeným nebezpečenstvom.....	11
1.4.3 Tlakové fľaše a hadice	12
1.4.4 Pracoviská.....	13
1.5 Osobné ochranné pracovné prostriedky.....	15
1.6 Úlohy	16
2 Základné pojmy pri zváraní.....	17
2.1 Obsah a cieľ cvičenia	17
2.2 Základné pojmy pri zváraní	17
2.3 Geometria zvarových plôch.....	19
2.4 Typy zvarových spojov.....	20
2.5 Rozmery zvaru	21
2.6 Úlohy	23
3 Tvorba a čítanie výkresovej dokumentácie zváraných konštrukcií	25
3.1 Obsah a cieľ cvičenia.....	25
3.2 Výkresy zváraných konštrukcií.....	25
3.3 Označovanie zvarov na výkresoch	25
3.4 Zápis rozmerov zvarov.....	30
3.5 Úlohy	33
4 Postupy zvárania	35
4.1 Obsah a cieľ cvičenia	35
4.2 Stanovenie a schválenie postupov zvárania.....	35
4.3 Postup schvaľovania	36
4.4 Vzor WPQR.....	38
4.4.1 WPQR pre tupý V-zvar.....	39
4.4.2 WPQR pre kútový zvar.....	45
4.5 Vzor WPS.....	50
4.6 Úlohy	51

5	Výpočet času zvárania a ceny za zvar	52
5.1	Obsah a cieľ cvičenia	52
5.2	Postup výpočtu	52
5.2.1	Vzorový príklad	52
5.2.2	Výpočet plochy zvarovej medzery + prevýšenie	53
5.2.3	Výpočet počtu vrstiev podľa zadaných parametrov MAG zvárania a korekcie zváracích parametrov	55
5.2.4	Výpočet času zvárania, spotreby prídavného materiálu, ochranej atmosféry a ceny za zváranie	56
5.3	Úlohy	56
6	Základné oblúkové technológie zvárania.....	58
6.1	Obsah a cieľ cvičenia	58
6.2	Systém označovania technológií zvárania a príbuzných procesov podľa normy STN EN ISO 4063	58
6.3	Technológia zvárania obalenou elektródou	59
6.3.1	Princíp metódy	59
6.3.2	Obalené elektródy	60
6.3.3	Parametre zvárania	62
6.3.4	Použitie, výhody a nevýhody	63
6.4	Oblúkové zváranie taviacou sa elektródou v aktívnom alebo inertnom plyne	63
6.4.1	Princíp metódy	63
6.4.2	Prídavné materiály pre MAG/MIG zváranie	65
6.4.3	Ochranné atmosféry pre MAG/MIG zváranie	66
6.4.4	Parametre zvárania	67
6.4.5	Použitie, výhody a nevýhody	71
6.5	Oblúkové zváranie netaviačou sa volfrámovou elektródou v inertnej ochrannej atmosfére..	71
6.5.1	Princíp metódy	71
6.5.2	Volfrámové elektródy	73
6.5.3	Prídavné materiály pre TIG zváranie	74
6.5.4	Parametre zvárania	75
6.5.5	Použitie, výhody a nevýhody	75
6.6	Zváranie pod tavivom	76
6.6.1	Princíp metódy	76
6.6.2	Prídavné materiály pre ZPT	77
6.6.3	Tavivá	78
6.6.4	Parametre zvárania	78
6.6.5	Použitie, výhody a nevýhody	78
6.7	Úlohy	79
7	Ručné laserové zváranie	80
8	Vybrané technológie zvárania plastov	85
8.1	Obsah a cieľ cvičenia	85
8.2	Zváranie plastov	85
8.3	Zváranie horúcim telesom na tupo	86
8.3.1	Príprava podmienok a kontrola zariadenia na zváranie	86
8.3.2	Príprava materiálu	87
8.3.3	Proces zvárania	88

8.4	Polyfúzne zváranie	90
8.4.1	Príprava materiálu	90
8.4.2	Príprava zváracieho zariadenia.....	91
8.4.3	Proces zvárania.....	92
8.5	Elektrofúzne zváranie.....	92
8.5.1	Príprava materiálu	92
8.5.2	Proces zvárania.....	93
8.5.3	Proces chladnutia	94
8.5.4	Proces dokončenia zvárania	94
8.6	Zváranie horúcim plynom.....	94
8.7	Zváranie extrudérom	95
8.8	Objímkové zváranie rozpúšťadlom a cementom	96
8.8.1	Príprava podmienok a pomôcok na zváranie.....	96
8.8.2	Proces zvárania rozpúšťadlom	96
8.9	Úlohy	97
9	Chyby zvarových a spájkovaných spojov.....	98
9.1	Obsah a cieľ cvičenia	98
9.2	Chyby zvarových a spájkovaných spojov	98
9.3	Chyby zvarových spojov	99
9.3.1	Trhliny.....	99
9.3.2	Dutiny	100
9.3.3	Tuhé vtrúseniny.....	100
9.3.4	Chyby natavenia a neprievar	101
9.3.5	Odchýlky tvaru a rozmerov	101
9.3.6	Rôzne chyby.....	102
9.4	Chyby tvrdo spájkovaných spojov.....	102
9.4.1	Trhliny.....	103
9.4.2	Dutiny	103
9.4.3	Tuhé prímesky (inklúzie)	103
9.4.4	Chyby spojenia.....	104
9.4.5	Chyby tvaru a rozmerov	104
9.4.6	Iné chyby	105
9.5	Chyby zvarových spojov na plastoch	105
9.5.1	Chyby zvarových spojov vyhotovených technológiou zvárania horúcim telesom na tupo.....	105
9.5.2	Chyby zvarových spojov vyhotovených technológiou polyfúzneho zvárania.....	106
9.5.3	Chyby zvarových spojov vyhotovených technológiou elektrofúzneho zvárania – elektrotvarovkou	107
9.6	Úlohy	108
10	Nedeštruktívne skúšanie zvarov – vizuálna kontrola	109
10.1	Obsah a cieľ cvičenia	109
10.2	Legislatíva v nedeštruktívnom skúšaní zvarov	109
10.3	Vizuálna kontrola.....	110
10.4	Princíp vizuálnej kontroly zvarov a spájkovaných spojov	110
10.4.1	Pracovné podmienky a postup kontroly pri VT	111
10.4.2	Postup kontroly a hodnotenie indikácií.....	112
10.4.2.1	Základné rozmery a meradlá na VT kontrolu tupých zvarov	112

10.4.2.2 Základné rozmery a meradlá na VT kontrolu kútových zvarov	113
10.5 Úlohy	114
11 Kapilárna a magnetická prášková kontrola	117
11.1 Obsah a cieľ cvičenia	117
11.2 Kapilárna kontrola zvarov.....	117
11.2.1 Postup kontroly a hodnotenie indikácií.....	118
11.3 Magnetická prášková kontrola	120
11.3.1 Postup kontroly a hodnotenie indikácií.....	123
11.3.2 Úlohy	126
12 Ultrazvuková kontrola	131
12.1 Obsah a cieľ cvičenia	131
12.2 Princípy ultrazvukovej kontroly	131
12.3 Konvenčná ultrazvuková kontrola	133
12.4 Ultrazvuková odrazová technika „phased array“.....	134
12.5 Ultrazvuková prechodová technika „Time of flight diffraction“	136
12.6 Úlohy	138
13 Röntgenová kontrola	139
13.1 Obsah a cieľ cvičenia	139
13.2 Princípy röntgenovej kontroly.....	139
13.3 Konvenčná rádiografia	141
13.4 Digitálna a počítačová rádiografia – DR/CR	142
13.5 Úlohy	145
14 Tlakové skúšky – skúšanie tesnosti.....	146
14.1 Obsah a cieľ cvičenia	146
14.2 Tlakové skúšky.....	146
14.3 Skúška pevnosti	146
14.4 Skúška tesnosti	146
14.5 Rozdelenie skúšok tesnosti.....	148
14.6 Metóda merania celkovej zmeny tlaku (poklesom tlaku)	148
14.7 Úlohy	151
Zoznam použitej literatúry	154