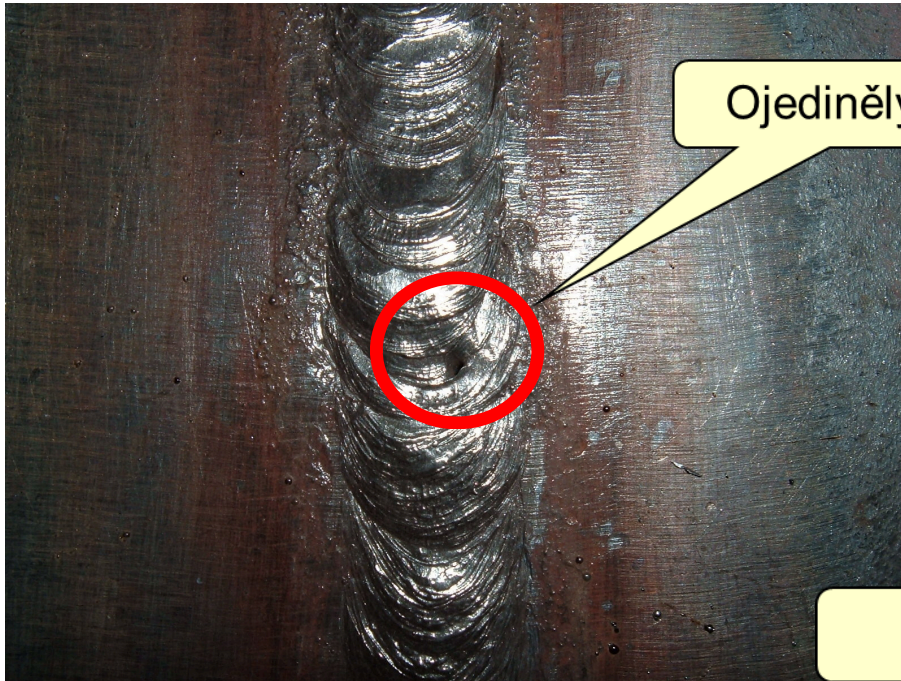


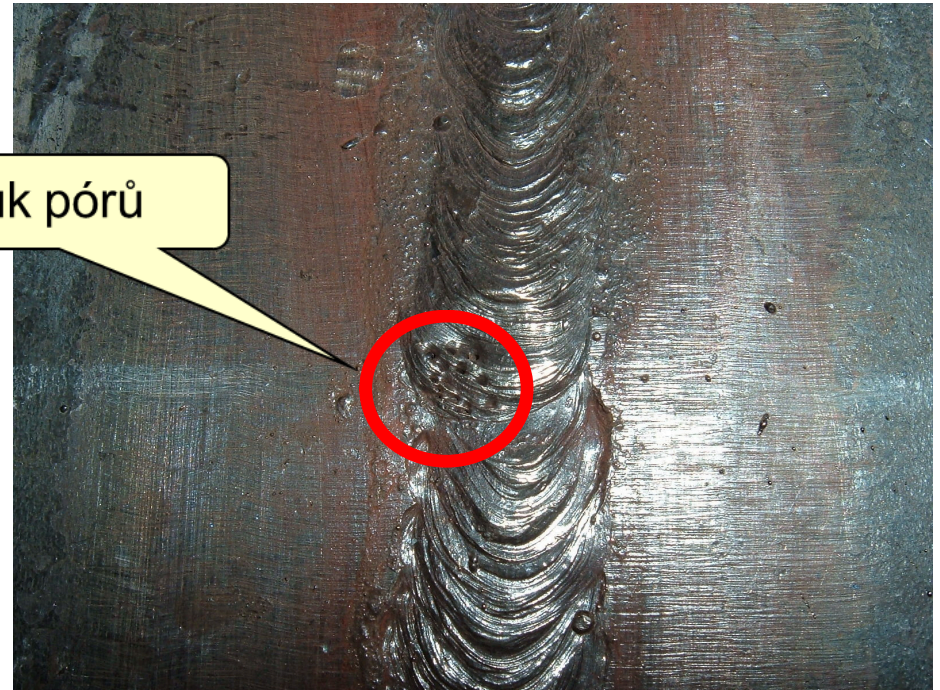


Ojedinělý pór

Příčiny vzniku:

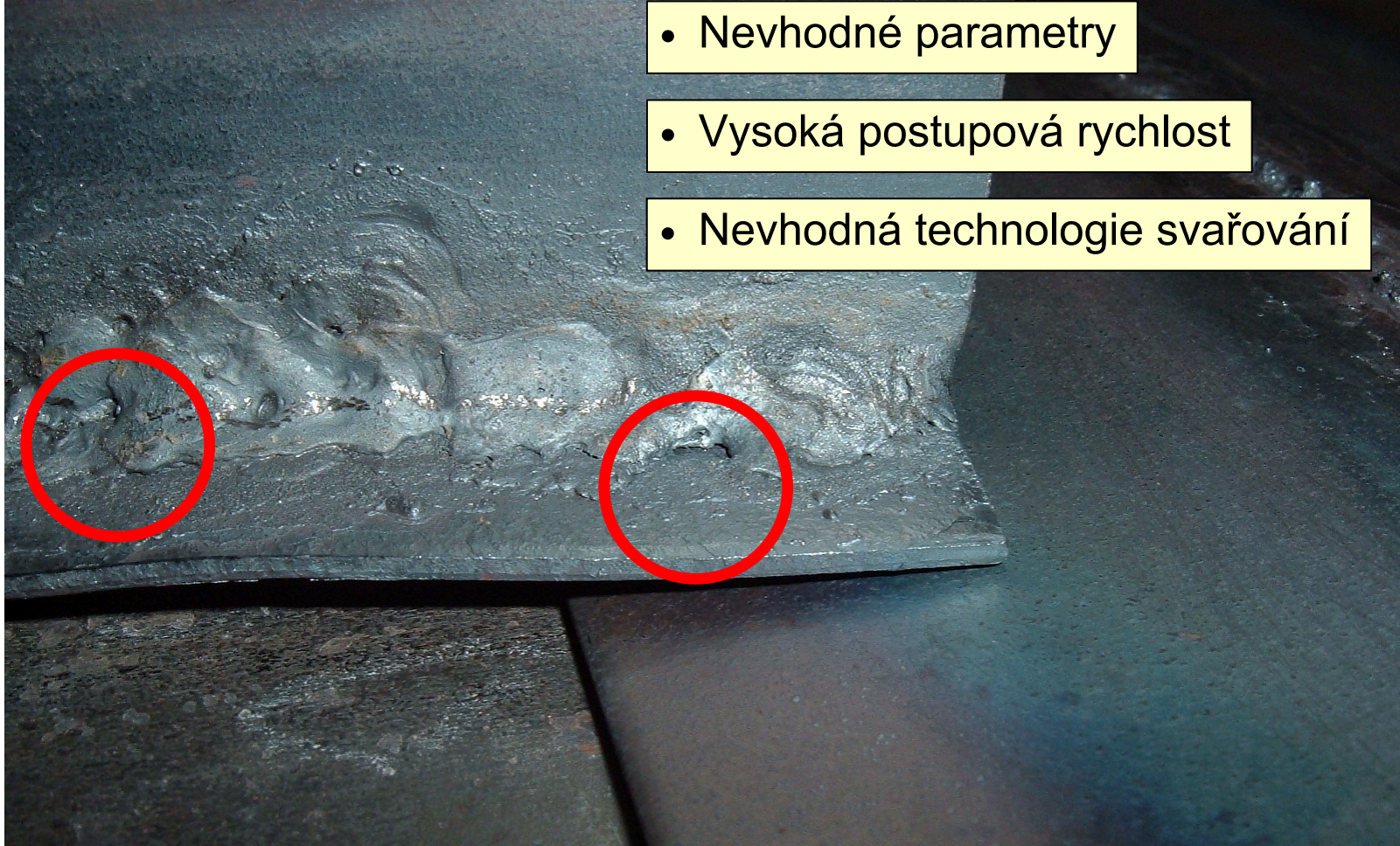
- Dlouhý oblouk
- Nadměrná vlhkost obalu
- Nevhodný ochranný plyn

Shluk pórů

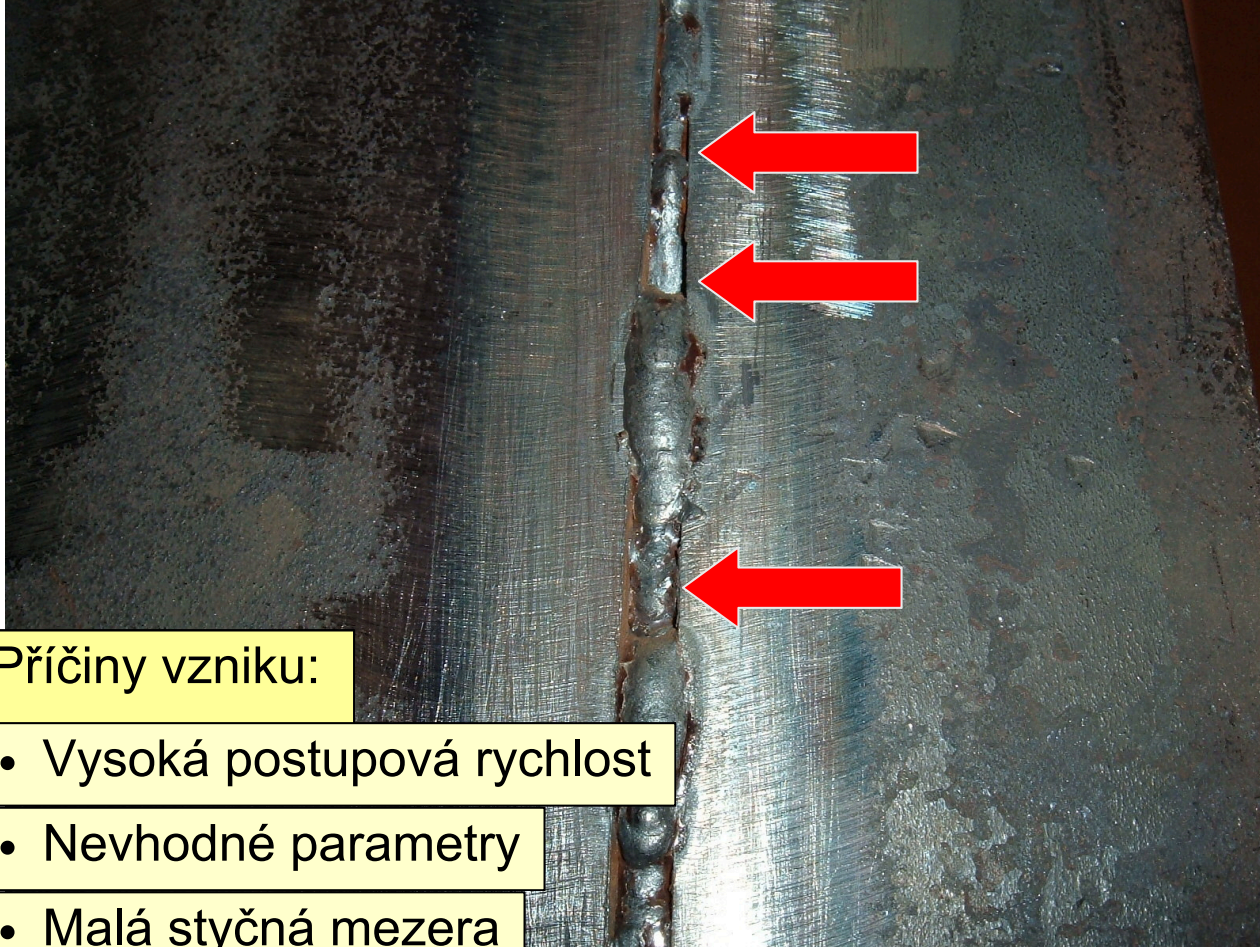


Příčiny vzniku:

- Nevhodné parametry
- Vysoká postupová rychlost
- Nevhodná technologie svařování

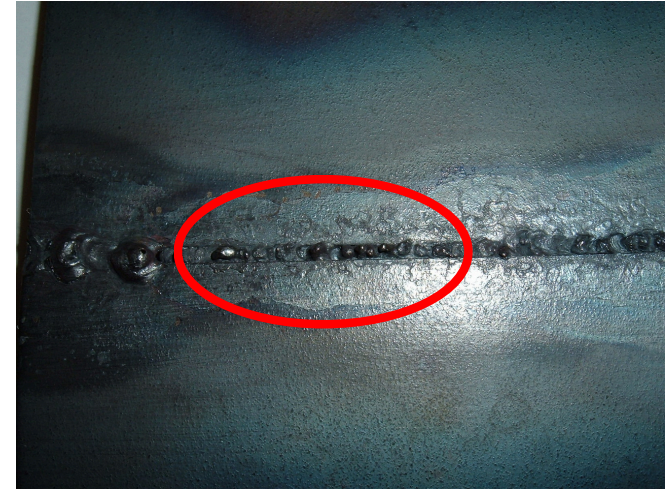


4021 - neprovařený kořen



Příčiny vzniku:

- Vysoká postupová rychlost
- Nevhodné parametry
- Malá styčná mezera
- Velké otupení v kořeni



5011 - souvislý zápal 5012 - nesouvislý zápal

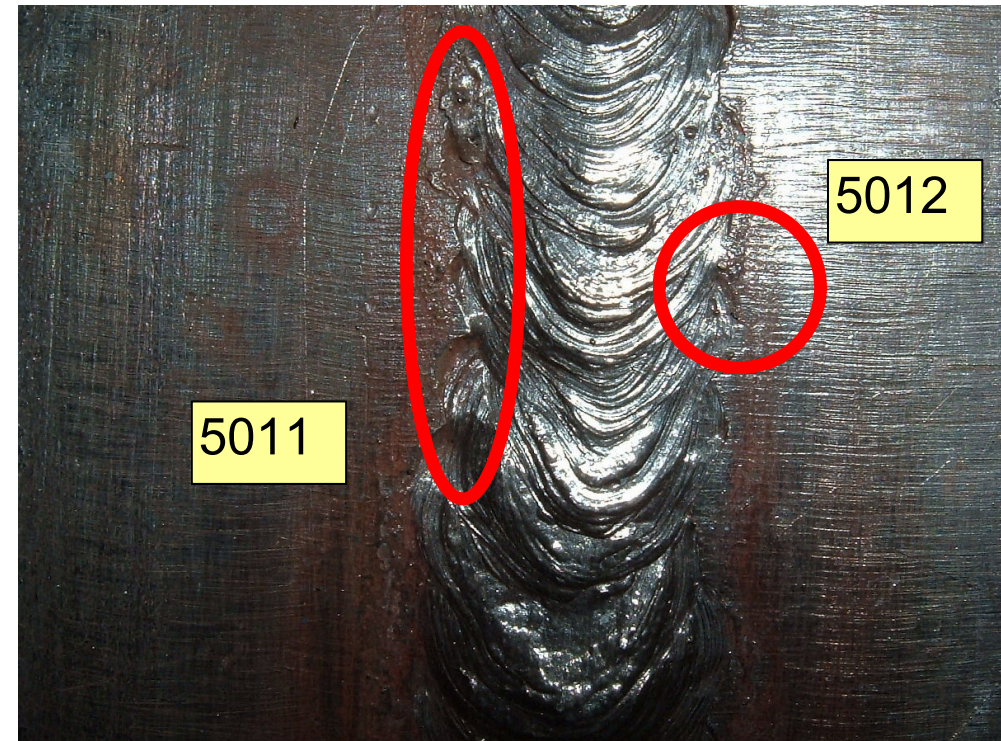


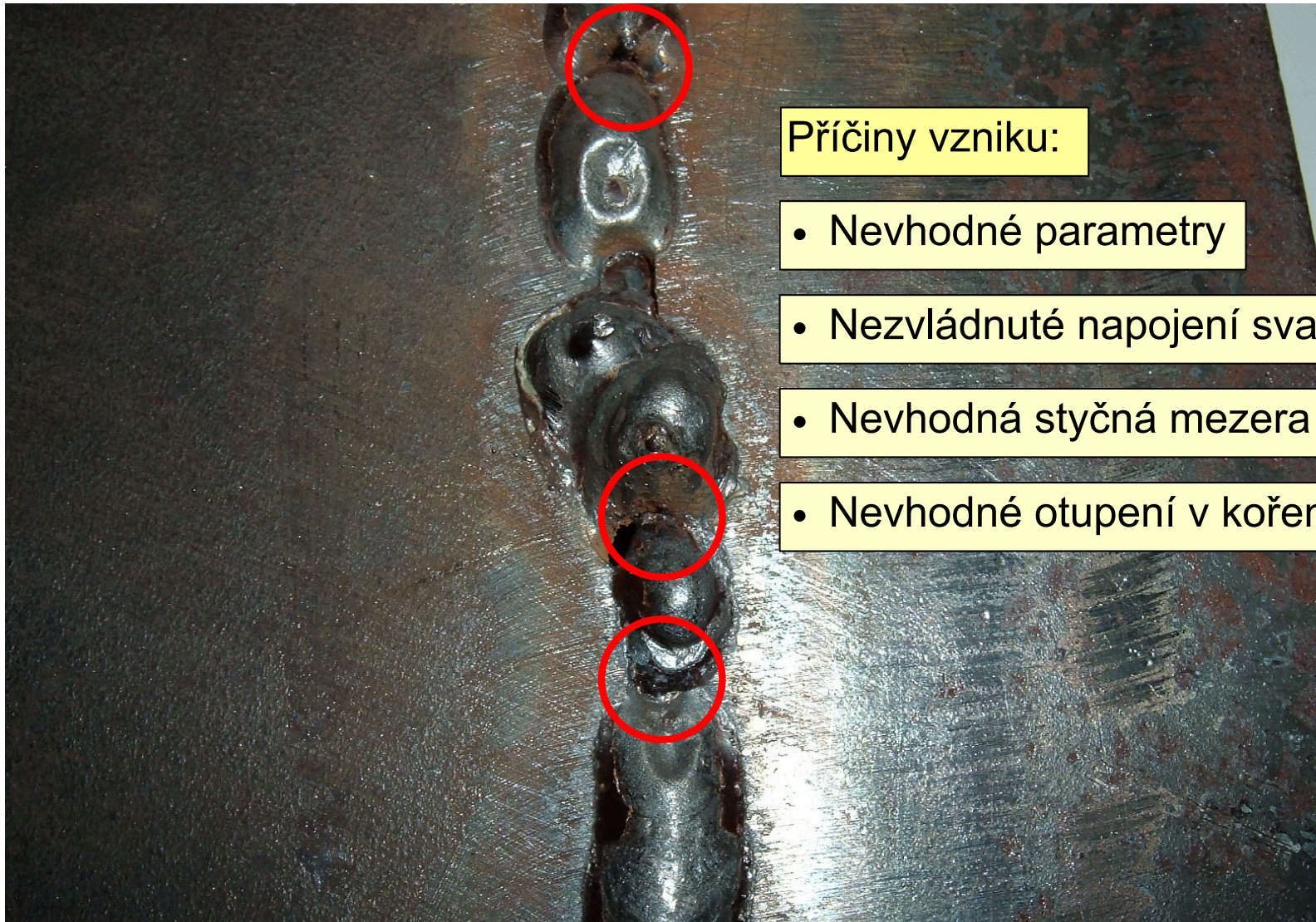
Příčiny vzniku:

- Nevhodné parametry
- Špatný úhel hořáku

Příčiny vzniku:

- Nevhodné parametry
- Velká postupová rychlost
- Nerovnoměrný pohyb hořáku





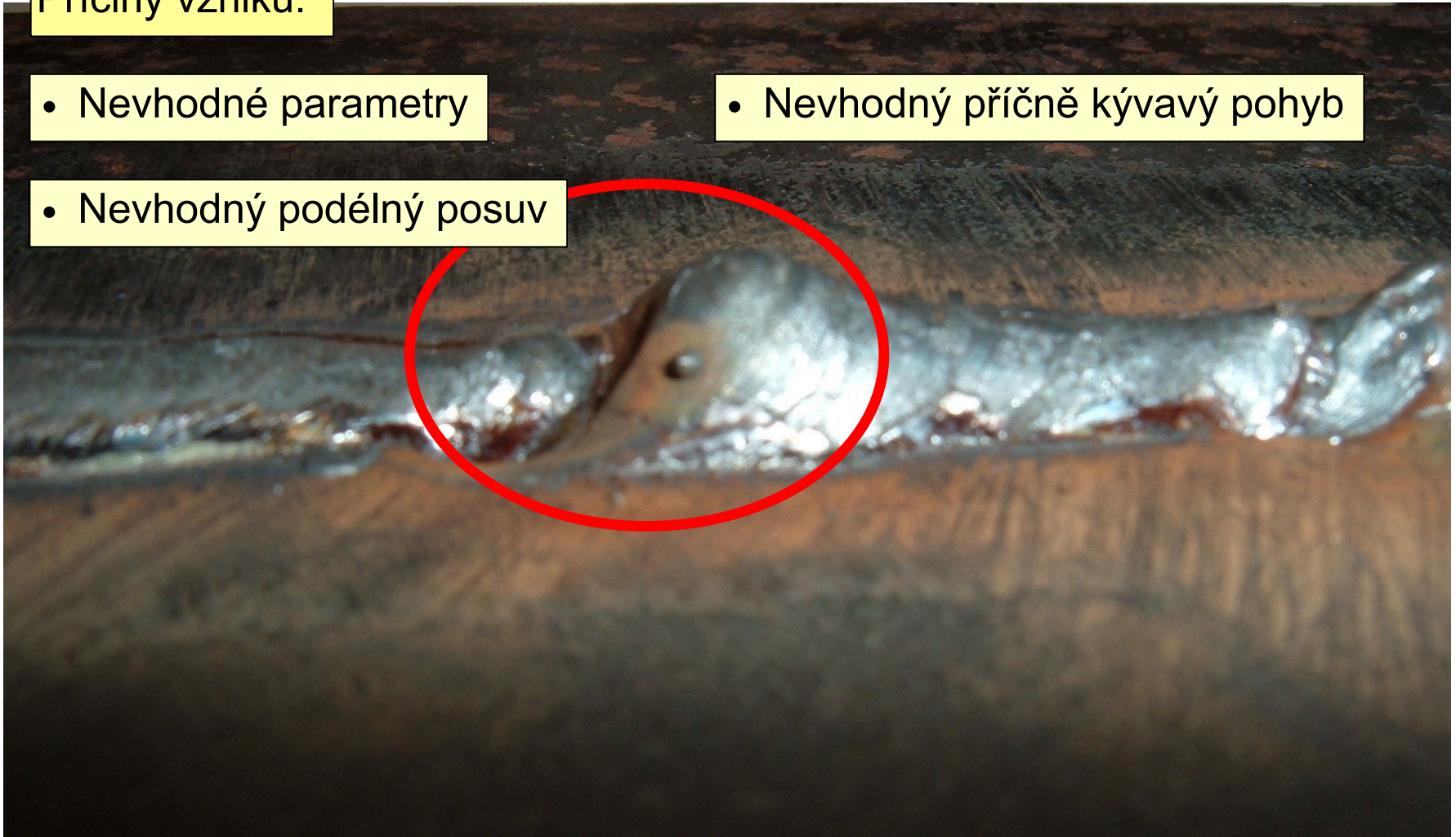
Příčiny vzniku:

- Nevhodné parametry
- Nezvládnuté napojení svaru
- Nevhodná styčná mezera
- Nevhodné otupení v kořeni

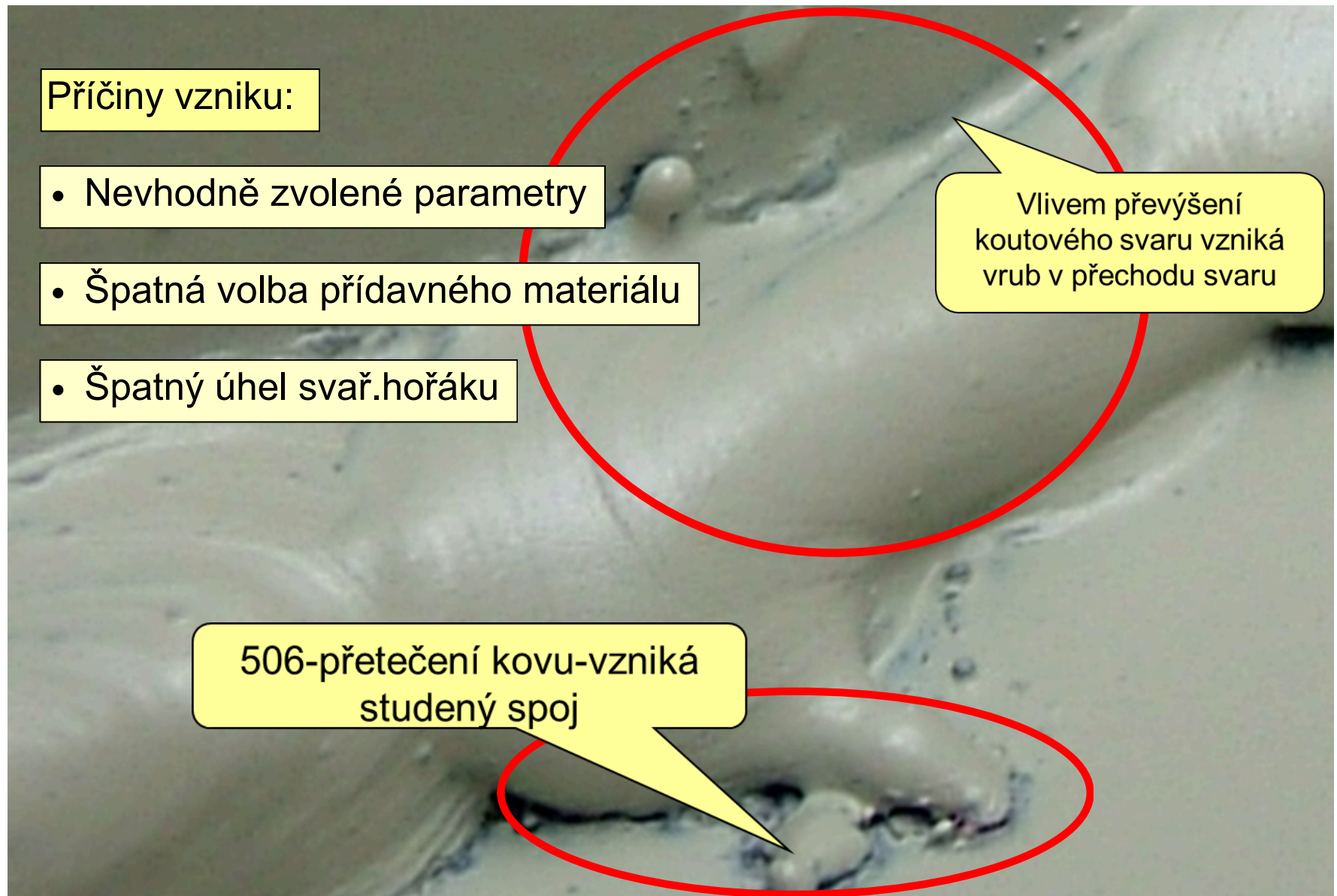
502 - nadměrné převýšení tupého svaru

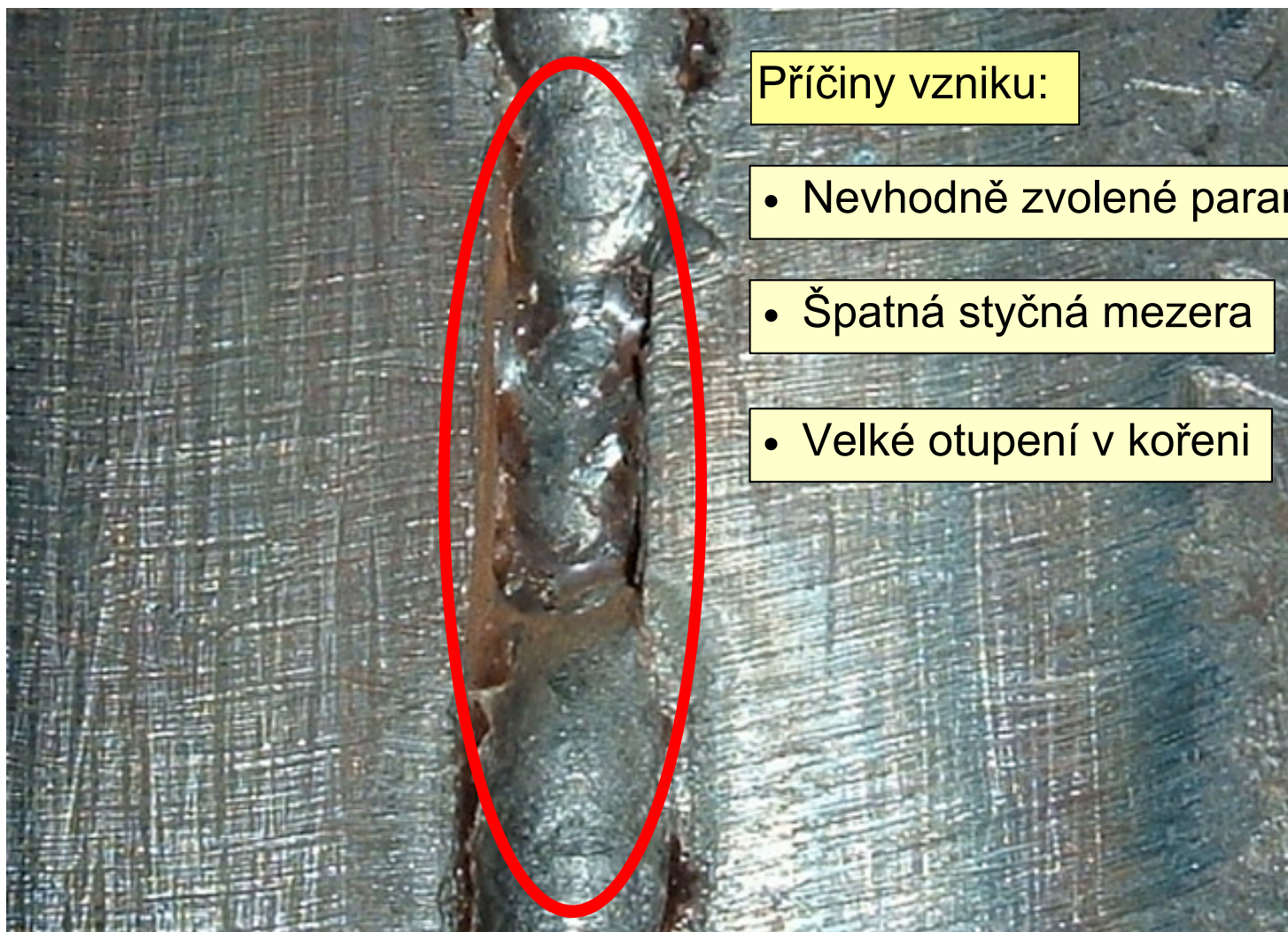
Příčiny vzniku:

- Nevhodné parametry
- Nevhodný příčně kývavý pohyb
- Nevhodný podélný posuv



503 - nadměrné převýšení koutového svaru





Příčiny vzniku:

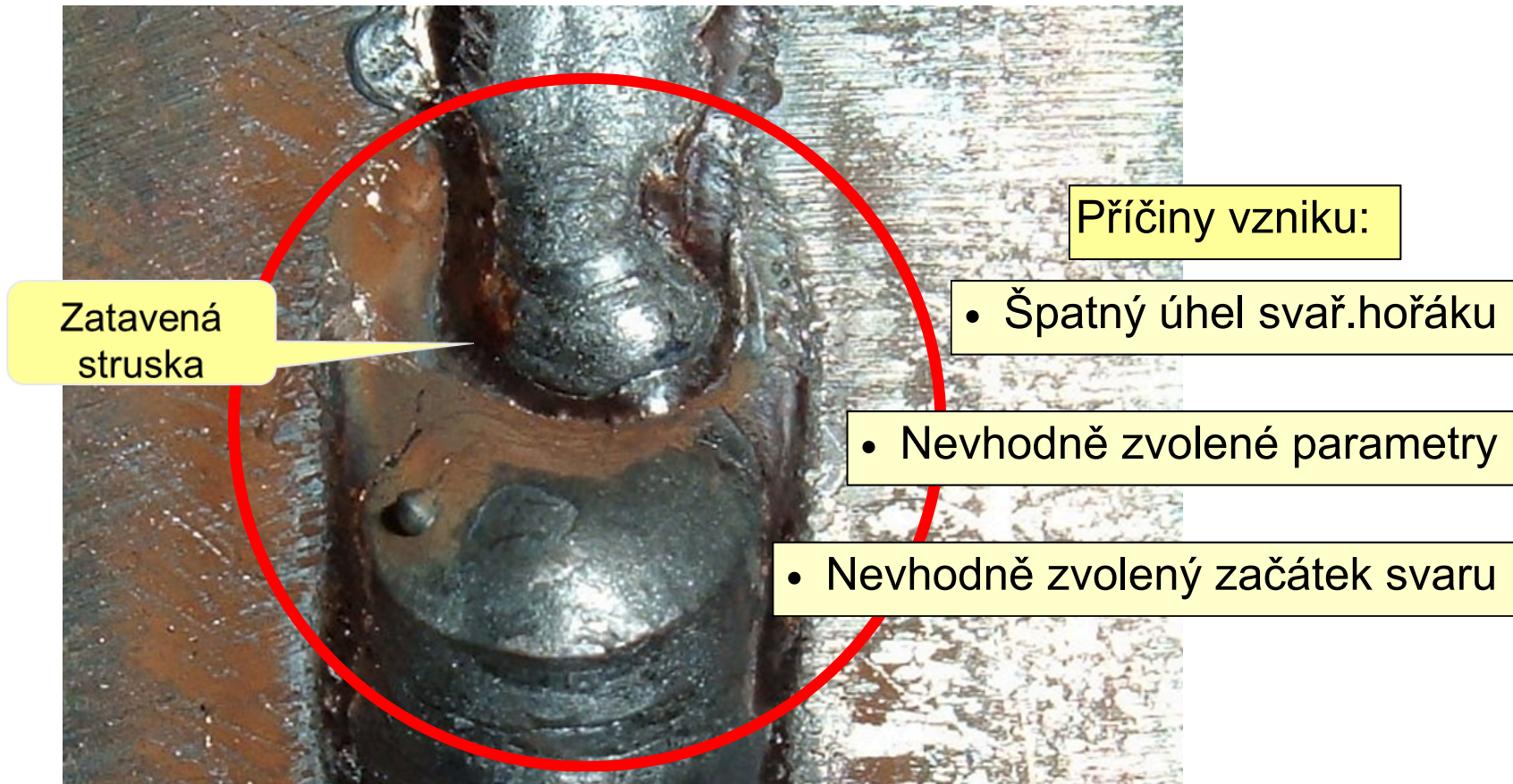
- Nevhodně zvolené parametry
- Špatná styčná mezera
- Velké otupení v kořeni

512 - nadměrná asymetrie koutového svaru

Příčiny vzniku:

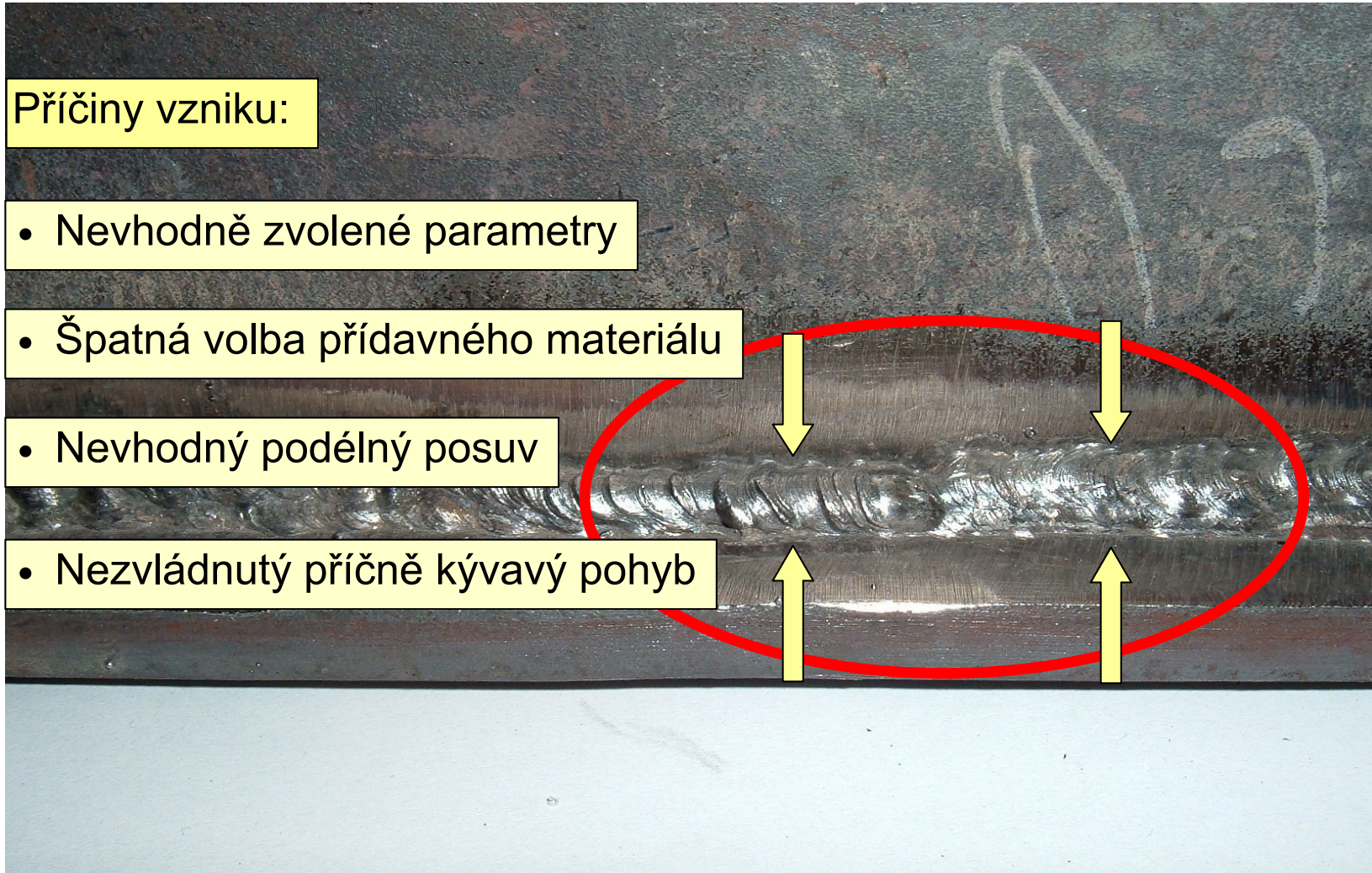
- Špatný úhel svař. hořáku
- Nevhodný pohyb hořáku
- Špatné sestavení dílců





Příčiny vzniku:

- Nevhodně zvolené parametry
- Špatná volba přídavného materiálu
- Nevhodný podélný posuv
- Nezvládnutý příčně kývavý pohyb

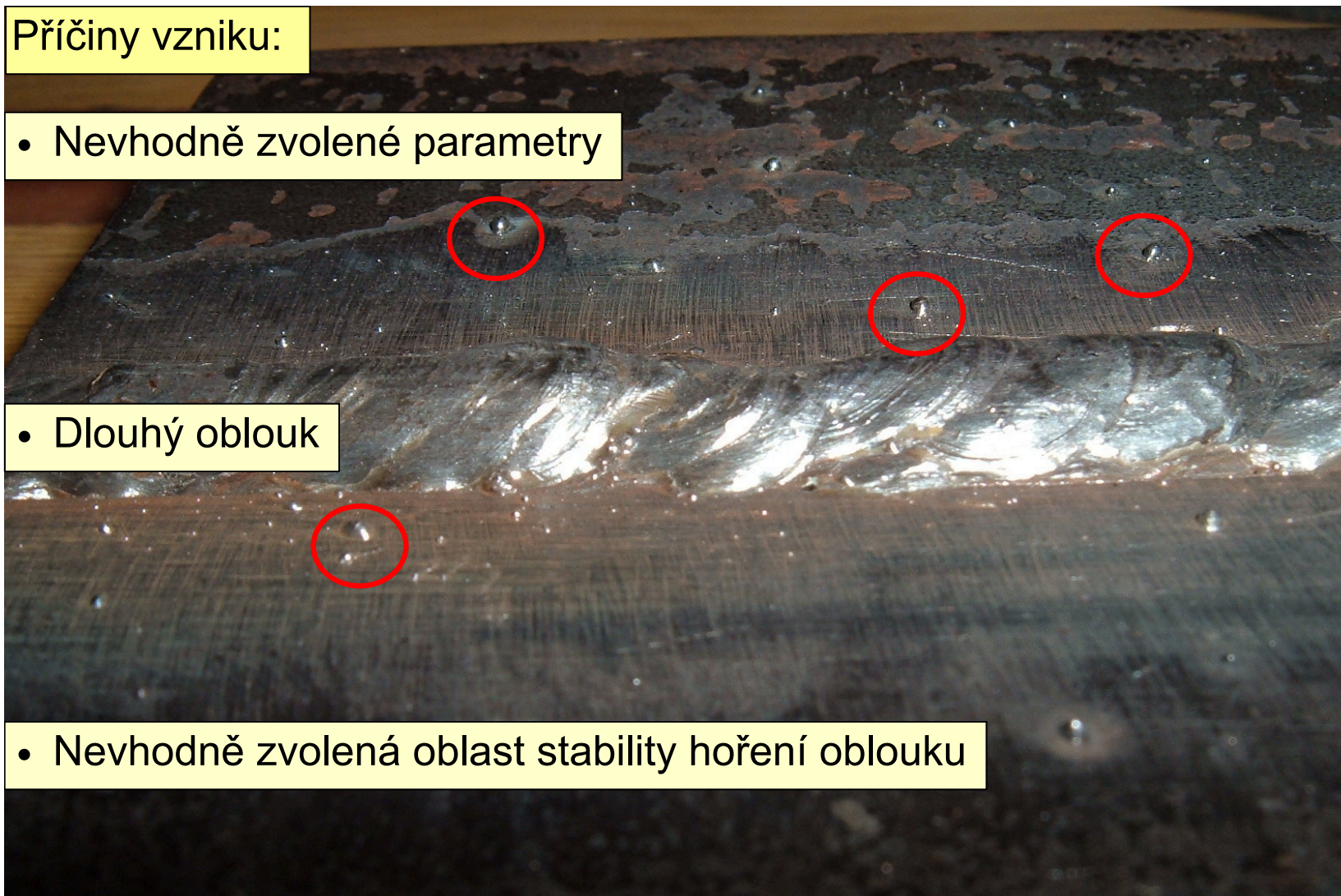


Příčiny vzniku:

- Nevhodně zvolené parametry

- Dlouhý oblouk

- Nevhodně zvolená oblast stability hoření oblouku

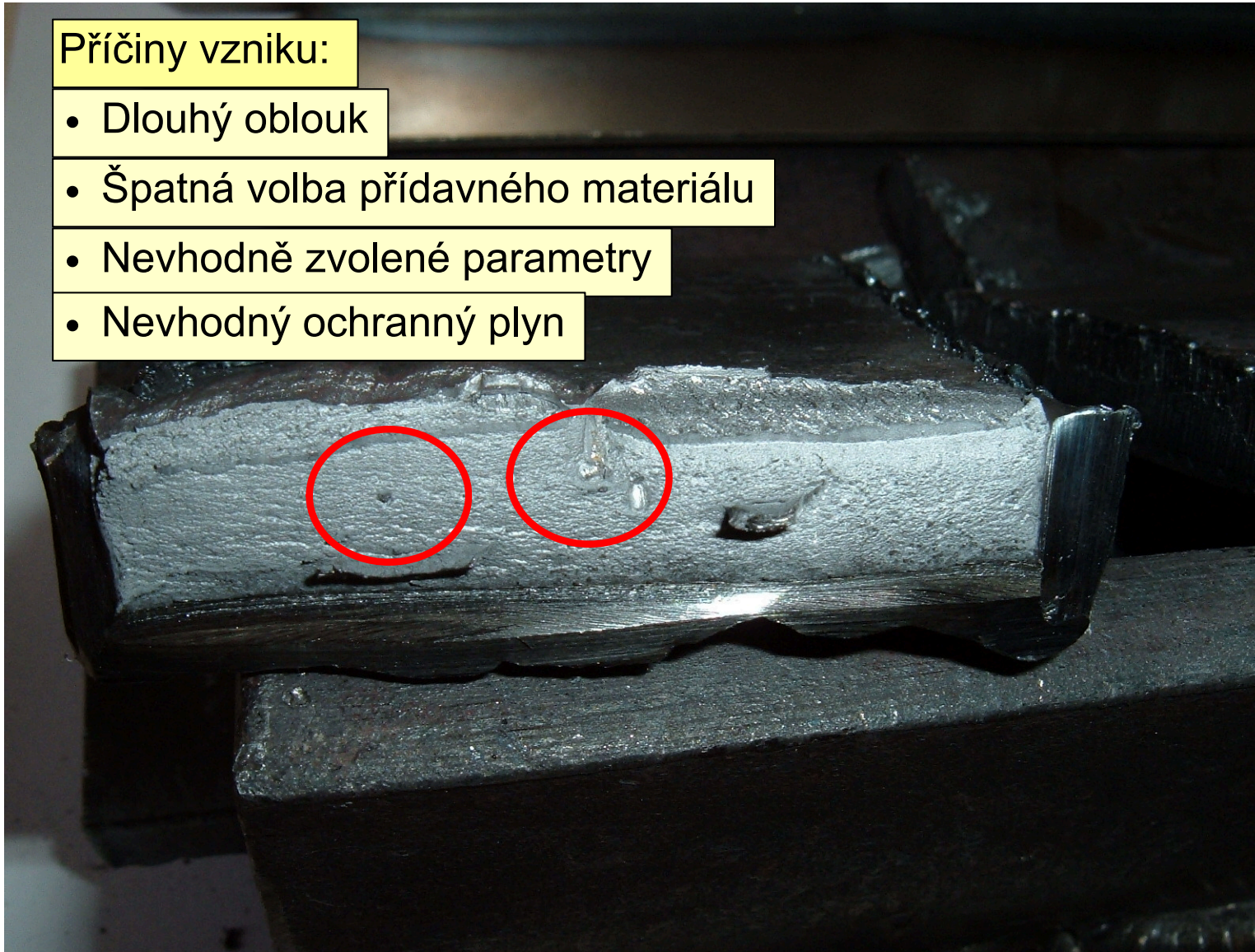


602 - rozstřík kovu vedle svaru



Příčiny vzniku:

- Dlouhý oblouk
- Špatná volba přídavného materiálu
- Nevhodně zvolené parametry
- Nevhodný ochranný plyn

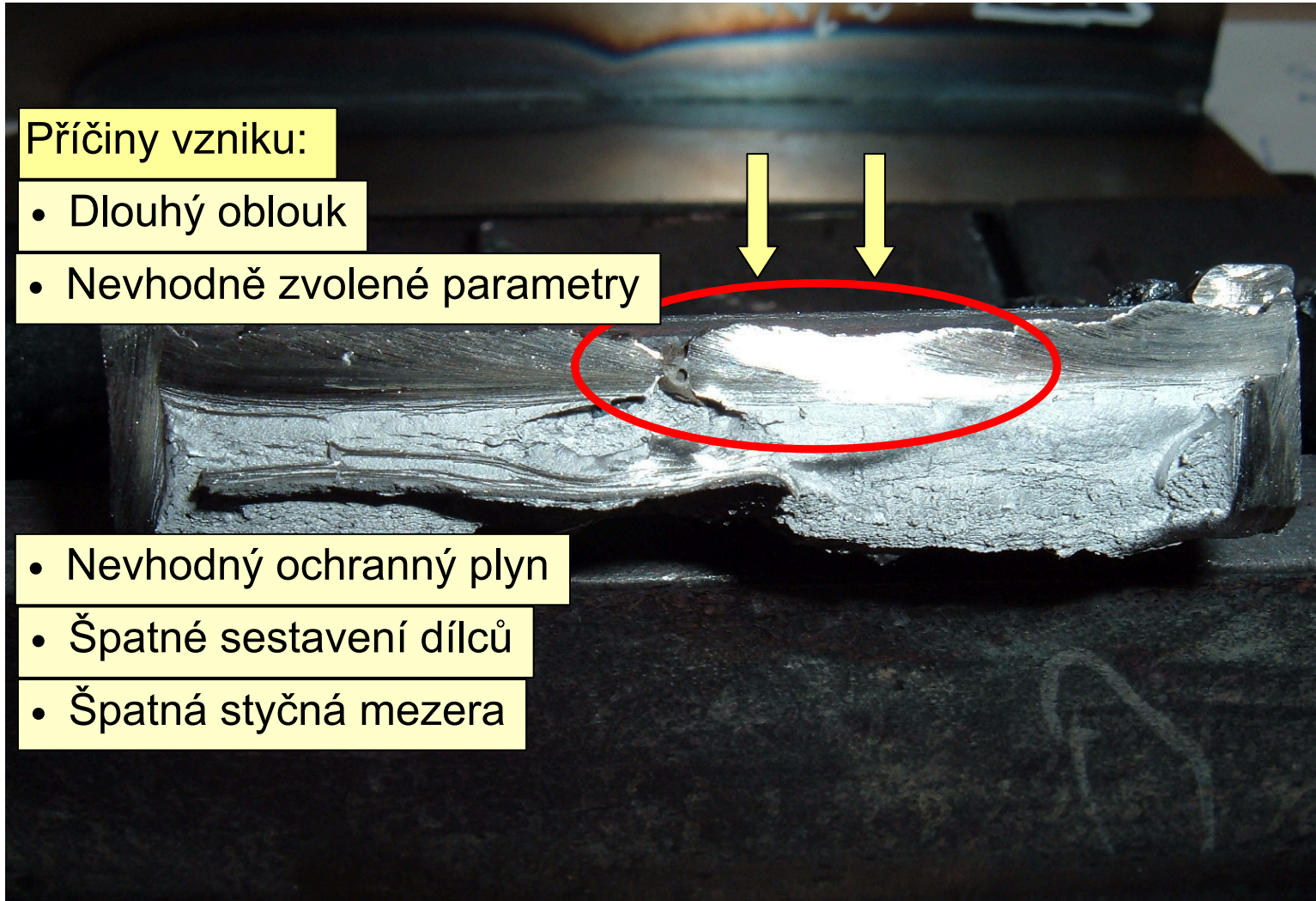


401 - rozstřík kovu vedle svaru 2017 - póry

Příčiny vzniku:

- Dlouhý oblouk
- Nevhodně zvolené parametry

- Nevhodný ochranný plyn
- Špatné sestavení dílců
- Špatná styčná mezera



401 - studený spoj 2017 - póry

Příčiny vzniku:

- Dlouhý oblouk
- Nevhodně zvolené parametry
- Nevhodný ochranný plyn
- Špatné sestavení dílců
- Špatná styčná mezera

