

**O‘ZBEKISTON RESPUBLIKASI OLIY VA O‘RTA MAXSUS
TA’LIM VAZIRLIGI**

M.M. ABRALOV

PAYVANDLASH MATERIALLARI

*O‘zbekiston Respublikasi Oliy va o‘rta maxsus ta’lim vazirligining
muvofiqlantiruvchi Kengashi tomonidan darslik sifatida tavsiya etilgan*

Toshkent 2017

UDK: 62 (075)

КБК:

Payvandlash materiallari. Darslik/ **M.M. Abralov, M.A. Abralov** – Toshkent, 2017 – 240 b.

Darslikda payvandlash va eritib qoplash uchun simlar, chiviqlar, tasmalar hamda kukunlar, kukunli simlar hamda tasmalar, yoy yordamida qoʻlda payvandlash va eritib qoplash uchun qoplamali elektrodlar, erish zonasida suyuq metallning elektrod qoplamasi bilan oʻzaro taʼsirlashuvi, gaz alangasi bilan ishlov berishda ishlatiladigan payvandlash materiallari, materiallarni elektr toki bilan avtomatik va yarimavtomatik payvandlash uchun flyuslar, kavsharlar koʻrib chiqilgan.

В учебнике рассмотрены виды сварочных и наплавочных проволок, прутков, лент и порошков, порошковые проволоки, ленты для сварки и наплавки, покрытые электроды для ручной дуговой сварки и наплавки, взаимодействие жидкого металла в зоне плавления с электродными покрытиями, сварочные материалы применяемые при дуговой и газопламенной обработке, флюсы для автоматической и полуавтоматической электрической сварки материалов, а также припой.

In the textbook the kinds welding and melt wire, tapes and powders, powder wire, tape for welding and melting, covered electrodes for manual arc welding and melting, interaction of liquid metal in a zone melted with electrode coverings, welding materials used are considered at arc and gas-flame to processing, fluxes for automatic and semi-automatic electrical welding of materials, and also solders.

Taqrizchilar:

R.U. Abduraxmanov – “Texnolog-transfer-Osiyo Elektrodlar” QK texnik direktori, t.f.d. professor;

M.A. Abdullayev – ToshDTU «Texnologik mashinalar va jihozlar» kafedراسи katta oʻqituvchisi

KIRISH

Payvandlash metall konstruksiyalar tayyorlash texnologik jarayonlarining etakchilaridan biri hisoblanadi. Metall konstruksiyalarni payvandlab tayyorlash, turli eritib qoplash ishlarini bajarish uchun ko‘plab payvandlash materiallari ham ishlatiladi.

Payvandlash materiallarini quydagicha tasniflash mumkin:

1. Payvand birikma, xususan chok metalli hosil bo‘lishida bevosita qatnashadigan materiallar. Ularga yoy yordamida qo‘lda payvandlashda foydalaniladigan donali eruvchi elektrodlar himoya gazlari muhitida, flyus ostida yoy yordamida va elektrshlak bilan payvandlash foydalaniladigan elektrod simlar; eritib payvandlashning har xil usullarida qo‘llaniladigan qo‘shimcha materiallar kiradi; choklar tarkibiga shakllanishida flyuslar va faol gazlar birmuncha kam darajada ishtirok etadi.

2. CHok metali hosil bo‘lishida bevosita qatnashmaydigan materiallar; bular erimaydigan elektrodlar – ko‘mir, grafit, volfram elektrodlar hamda inert himoya gazlari – argon, geliy va boshqalardir.

Payvandlash metallarga gaz alangasi bilan ishlab berishda (kislorod bilan kesish va boshqalar) kislorod hamda boshqa yonuvchi gazlardan ko‘p miqdorda foydalaniladi.

Boshqa turli payvandlash materiallari kamroq hajmda, ammo xilma – xil nomlarda tayyorlanadi va ishlatiladi, masalan, yoy yordamida payvandlashga mo‘ljallangan erimaydigan elektrodlar, kontaktli mashinalar elektrodlarining va jag‘larining materiallari, shuningdek turli–tuman maxsus qo‘shimcha hamda elektrod materiallari, kavsharlash uchun ishlatiladigan kavsharlar va hokazolar shular jumlasidandir.

Keyingi yillarda payvandlash va eritib qoplash ishlarida foydalanilayotgan donali eruvchi elektrodlar markalarining soni bir necha yuzdan oshib ketdi. Texnik jihatdan ilg‘or hisoblangan boshqa mamlakatlarning har birida ham taxminan shuncha miqdordagi elektrodlar rusumlaridan foydalanilmoqda. Ana shu miqdordagi elektrodlar markalaridan chamasi o‘ntasi ishlab chiqarish hajmiga ko‘ra taxminan 90% ni tashkil etuvchi oddiy po‘latlardan konstruksiyalar tayyorlash uchun keng ko‘lamda ishlatiladigan markalardir. Uncha katta bo‘lmagan yoki o‘rtacha alohida turkumlar tarzida ishlatiladigan boshqa markalar o‘ziga xos payvandlash va eritib qoplash ishlarida qo‘llaniladi. Ular jumlasiga o‘rtacha legirlangan va ayniqsa yuqori darajada

legirlangan po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan, choklar metallining maxsus fizik xossalari olinishini ta’minlaydigan elektrodlar har xil rangli metallar va qotishmalarni payvandlash elektrodleri eritib qoplash elektrodleri va boshqalar kiradi. Payvand konstruksiyalar ishlab chiqarish rivojlanib borgani sari elektrodlerining aynan shu guruhi eng jadal ravishda tadqiq qilinayotirib chunki u turli maqsadlarda qo‘llanilmoqda. Vaqt o‘tishi bilan ayrim markalar o‘zining dolzarbligini yo‘qotmoqda, eski markalar o‘rnini bosadigan hamda yangi masalalarni hal qiladigan yangi markalar ishlab chiqilmoqda va amalda tatbiq qilinmoqda.

Payvandlash flyuslarining turlari va nomlari juda ko‘p. Ular yoy yordamida flyus qatlami ostida va flyus qatlami bo‘yicha (alyuminiy qotishmalari uchun) avtomatik hamda yarimavtomatik payvandlashda, gaz alangasida payvandlashda, erimaydigan elektrodler bilan yoy yordamida payvandlashda, kavsharlashda va boshqa jarayonlarda qo‘llaniladigan. Ularning orasida ko‘plab ishlatiladigan (yiliga 100 ming t chamasi) va kamroq hajmda (yiliga ming tonnadan yuzlarcha kilogrammgacha) foydalaniladigan flyuslar bor.

Flyuslar haqida bir tizimga keltirgan ma’lumotlar yo‘qligi sababli ularning rusumlari sonini aniqlash juda qiyin, negaki yangi materiallarni ishlab chiqish yangi flyuslar ishlab chiqishni ham talab qiladi. Kavsharlar markalari ham nihoyatda xilma xildir. Ularning ayrimlari uchun davlat standartlari ishlab chiqilgan, lekin aksariyat markalar idoraviy ahamiyatga ega va bevosita iste’molchi tomonidan ishlab chiqariladi, yo bo‘lmasa maxsus texnik shartlar bo‘yicha nisbatan kichik turkumlar tarzida etkazib beriladi.

Payvandlash ishlab chiqarishida turli gazlar va yonuvchi suyuqliklar bug‘laridan nihoyatda keng ko‘lamda foydalanilmoqda. Gaz alangasida ishlov berish uchun, kislaroddan tashqari, yonuvchi gazlarning taxminan o‘n turi himoya gazlari muhitida yoy yordamida payvandlash uchun esa tahminan shuncha turdagi inert va aktiv gazlar shuningdek har xil gaz aralashmalari ishlatiladi.

Yangi payvandlash materiallarini ishlab chiqish asosan ilmiy tajriba tadqiqotlari o‘tkazishga asoslanadi. Bu taqiqotlarni ayrimlari juda ser mehnat bo‘lib, qimmatga tushadi. Bunga juda xilma xil omillar mavjudligi sabab bo‘lib, ular yangi materiallar ishlab chiqishda inobatga olinishi kerak. Bunday omillarga materiallar qiymatini, ularni tayyorlash va ishlatishning texnologiyabopligini, payvandlab va kavsharlab hosil qilingan birikmalarning konstruksiyalar tayyorlashning turli usullarida

berilgan muayyan ta'minlashini, boshlang'ich materiallarning kamyobligini, ularni etkazib berish xususiyatlari va boshqalarni ko'rsatish mumkin.

Juda xilma xil sharoitlarda, turli mexanik yuklanishlarda (statistik yuklanishdan dinamik yuklanishgacha), kimyoviy tajavuzkor muhitlarda turli haroratlarda va boshqa sharoitda ishlatishga mo'ljallangan konstruksiyalarda qo'llaniladigan tobora murakkab materiallarni payvandlash zarurligi munosabati bilan bu vazifalarni hal etish uchun kerakli payvandlash materiallarini yaratish tobora qiyinlashib bormoqda va ularni ishlab chiqarish uchun katta mablag' sarflashni talab qilmoqda.

Bunday vaziflarni hal qilishning sof empirik usullari turlari variantlarni ilmiy tajriba tekshiruvlaridan o'tkazishni talab qiladi. Tabiiyki, hatto istisno tariqasida, umumiy fikr-mulohazalar yoki xomcho't hisob-kitoblar bo'yicha variantlar sonini istiqboli yo'q variantlar sifatida sonini har qanday qisqartirish favqulodda maqsadga muvofiq hisoblanadi. Albatta, payvandlash materiallarini to'plangan tajriba va umumlashmalar asosida hisoblarga tayanib loyihalash eng oqilona qaror bo'lishi mumkin edi. Hozirgi bosqichda buning imkoni yo'q. Ammo elektrod qoplamalaridagi bir qancha tashkil etuvchilarning kerakli miqdorini tahminan baholashga, flyuslar va boshqa payvandlash materiallarining tarkibiga oid ayrim dastlabki umumiy shartlar hamda ba'zi hisoblab chiqarilgan qoidalar payvandlash korxonalari xodimlari uchun nihoyatda foydali bo'lishi mumkin. Ularning yosh mutaxassislar ham payvandlash ixtisosi bo'yicha o'quv kurslarini o'tash chog'ida bilishlari lozim.

Shu munosabat bilan, "Mashinasozlik va metallga ishlov berish" yo'nalishidagi muxandis-texnik hodimlar hamda bakalavrlar tayyorlash uchun Toshkent davlat texnika universitetida "Payvandlash materiallari" kursi o'qiladi. Unda yangi payvandlash materiallarini yaratishda ularni ilmiy tajriba asosida ishlab chiqishdagi noto'g'ri yo'llarga mumkin qadar barham berish va tadqiq qilinadigan variantlar sonini kamaytirish nuqtai nazaridan foydali bo'lish mumkin bo'lgan malumotlarni to'plashga harakat qilingan.

Bayon etilayotgan materialda asosan umumiy ishlarga mo'ljallangan eng keng tarqalgan payvandlash materiallarini ko'plab ishlab chiqarishni tashkil etish masalalari emas, balki maxsus ishlarga mo'ljallangan yangi materiallar ishlab chiqish uchun zarur bo'lgan ma'lumotlar ko'rib chiqiladi.

Ilova sifatida turli payvandlash materiallariga, qo'llaniladigan xom ashyo turlariga oid davlat standartlaridan olingan ayrim ma'lumotlar va ba'zi boshqa ma'lumotlar keltirilgan.

1-BOB. UGLERODLI VA LEGIRLANGAN PO‘LATLARNI YOY YORDAMIDA HAMDA GAZ ALANGASIDA DASTAKI USULDA PAYVANDLASH

1.1. Po‘latlar haqida qisqacha ma’lumot

Uglerodli va legirlangan po‘latlar bo‘ladi. Tarkibida 0,1 – 0,7% uglerod bo‘lgan po‘latlarga uglerodli konstruksion po‘latlar deyiladi.

Temir asosida tayyorlangan, tarkibida bitta yoki bir nechta legirlovchi elementlar hamda 0,5% gacha uglerod bo‘lgan po‘latlarga legirlangan po‘latlar deyiladi.

Uglerodli po‘latlar ГОСТ 380-71 (oddiy sifatli uglerodli po‘lat), ГОСТ 1050-74 (uglerodli konstruksion sifatli po‘lat), ГОСТ 23570-79 (qurilish konstruksiyalari uchun mo‘ljallangan po‘lat), ГОСТ 5521-76 (kemasozlikda ishlatiladigan po‘lat), ГОСТ 6713-75 (ko‘priklar qurishda ishlatiladigan po‘lat) va boshqalarga muvofiq etkazib beriladi.

Payvand buyumlar tayyorlashda ishlatiladigan uglerodli konstruksion po‘lat kam uglerodli, o‘rtacha uglerodli va ko‘p uglerodli po‘latlarga bo‘linadi. Kam uglerodli po‘latlar jumlasiga yoy yordamida va gaz alangasida payvandlaganda toblanmaydigan, tarkibidagi uglerod miqdori 0,22% dan ortmaydigan po‘latlar kiradi; o‘rtacha uglerodli po‘latlarda uglerod miqdori 0,2 – 0,45% ga va ko‘p uglerodli po‘latlarda 0,45 – 0,7% ga teng.

Asosiy strukturasiga ko‘ra po‘latlar klasslarga bo‘linadi: perlitli, beynitli, martensitli, ferritli, austenitli va karbidli po‘latlar.

Mashinasozlik po‘lati ko‘pincha perlitli klassga, alohida xususiyatlarga ega bo‘lgan po‘lat austenitli, martensitli yoki ferritli klasslarga taaluqli.

Oddiy sifatli uglerodli po‘lat etkazib berilish xarakteristikasiga ko‘ra uchta gruppaga bo‘linadi: A – mexanik xossalari, B – kimyoviy tarkibi va B – mexanik xossalari hamda kimyoviy tarkibiga ko‘ra. Qurilish norma va qoidalariga muvofiq payvand buyumlar B gruppadagi po‘latlardan tayyorlanishi kerak. B gruppaga po‘lati kimyoviy tarkibi va mexanik xossalari, oksidsizlanish darajasi va po‘lat kategoriyasining nomeriga qarab oltita markaga ega. Payvand konstruksiyalar uchun B gruppadagi po‘latdan asosan barcha oksidsizlanish darajalari va barcha kategoriya nomerlaridan BCt2 va BCt3 markali po‘latlar ishlatiladi. Markasining nomiga ko‘ra po‘lat quyidagicha o‘qiladi. BCt3-чп3 – B gruppaga po‘lati, markasi 3, tinch qaynaydigan (oksidsizlanishi bo‘yicha),

3-kategoriya; ВСт3 Гпс4 – В grupp po‘lati, markasi 3, tarkibidagi marganets miqdori oshirilgan, qisman tinch qaynaydigan 4-kategoriya; ВСт3кп – В grupp po‘lati, markasi 3, qaynaydigan, 1-kategoriya.

Uglerodli konstruksion sifatli po‘lat markalari quyidagicha ifodalanadi: 08, 10, 15, 20 va xokazo, bu erda raqamlar po‘lat tarkibidagi uglerodning o‘rtacha miqdorini protsentning yuzdan bir ulushlarida ifodalaydi.

Qurilish metall konstruksiyalari uchun payvandlanuvchan uglerodli po‘lat markalari quyidagicha belgilanadi: 18кп, 18пс, 18сп, 18Гпс va 18Гсп, bu erda raqamlar uglerodning o‘rtacha miqdorini protsentning yuzdan bir ulushlarida (0,14 dan 0,22% gacha, 18Гпс markalida esa 0,14 dan 0,20% gacha), Г harfi – tarkibidagi marganetsning miqdori 0,80 dan 1,10% gachanligini ko‘rsatadi, кп, пс, сп indekslar esa qaynaydigan, chala qaynaydigan va tinch po‘lat ekanligini ifodalaydi.

1.2. Po‘latlarning payvandlanuvchanligi haqida tushuncha

Zamonaviy mashinasozlik va qurilishni legirlangan po‘latlar ishlatmasdan tasavvur etib bo‘lmaydi; ular konstruksiyalarning massasi kichik va ekspluatatsion xossalari yaxshi bo‘lgan holda ishonchliligi, puxtaligi va tejamkorligini oshiradi. Bu har xil jinsli metallardan yig‘iladigan kombinatsiyalangan konstruksiyalar uchun ayniqsa muhim. Lekin ayrim bir jinslimas metallarni yo umuman payvandlab biriktirib bo‘lmaydi yoki ularni payvandlash texnologiyasi juda murakkab. Shu tufayli payvandlash texnologiyasida metallarning payvandlanuvchanligi to‘g‘risidagi tushuncha katta ahamiyatga ega.

Payvandlanuvchanlik – metallning yoki bir nechta metallar qo‘shilmasining belgilangan payvandlash texnologiyasida konstruksiyaga va buyumni ishlatishga nisbatan qo‘yilgan talablarga javob bera oluvchi birikma hosil qilish xossasidir.

Materiallarning payvandlanuvchanligi tushunchasining murakkabligini payvandlanuvchanlikni baholashda payvandlanadigan materiallarning bir-biriga buyum materiallari va konstruksiyalarining payvandlash texnologiyasiga bog‘liqligi e‘tiborga olinishi kerak. Payvandlanuvchanlik ko‘rsatkichlari ko‘p. Masalan, statik yuklanishlar va sex haroratida ishlaydigan buyumlarda kam uglerodli po‘latning yaxshi payvandlanuvchanlik ko‘rsatkichi mustahkamligi maxsus texnologik shartlarni (oldindan qizdirish, termik ishlash va boshqalar)

qo'llamasdan asosiy metall mustahkamligiga teng bo'lgan payvand birikmalar hosil qilish mumkinligi hisoblanadi.

Chunonchi, kimyoviy apparatlarni tayyorlash uchun mo'ljallangan legirlangan po'latlar payvandlanuvchanligining ko'rsatkichlari maxsus xossalari – korroziyaga chidamlilik, yuqori yoki past haroratlarda mustahkamligini ta'minlaydigan payvand birikmalar hosil qilish mumkinligi hisoblanadi.

Har xil jinsli metallarni payvandlashda atomlararo bog'lanishlarni hosil qilish mumkinligi payvandlanuvchanlik ko'rsatkichi hisoblanadi. Bir jinsli metallar osongina payvandlab biriktiriladi, har xil jinsli metallarning ba'zi juftlari esa birikmalar atomlararo bog'lanishni mutloq hosil qilmaydi, masalan mis qo'rg'oshin bilan payvandlanmaydi, temirni qo'rg'oshin bilan, titanni uglerodli po'lat, mis bilan payvandlash qiyin va hokazo.

Metallar payvandlanuvchanligining muhim ko'rsatkichlari payvand birikmalarda toblangan uchastkalar, darzlar va payvand birikmaning ishlashiga salbiy ta'sir ko'rsatadigan boshqa nuqsonlarining bo'lmasligi hisoblanadi.

Termik mustahkamlangan po'latning payvandlanuvchanligini baholashda payvandlashda uning mustahkamligining pasayishga moyilligi muhim xarakteristika hisoblanadi. Odatda, mustahkamligining pasayishi po'latni tayyorlash jarayonida (toblash so'ng yumshatish) uni yumshatish haroratiga qarab qizdirish harorati 400 – 720 °C bo'lgan uchastkadagi termik ta'sir zonasida sodir bo'ladi.

Bularning hammasi shuni ko'rsatadiki, metallning payvandlanuvchanligi metall tarkibiga, uning fizik xossalariga, payvandlash texnologiyasiga (qo'shilma material, payvandlash rejimi va boshqalarni tanlash), buyumning shakli va o'lchamlariga, ishlatish sharoitlariga bog'liq. Metallar payvandlanuvchanligining yagona ko'rsatkichi yo'q. Metallarning payvandlanuvchanligi kompleks xarakterga ega bo'lib, qator ko'rsatkichlar dastavval payvandlanadigan metall xossasiga bog'liq bo'ladi.

Payvand birikmani loyihalashda payvandlanuvchanligini aniqlash va metallning darzlar hosil bo'lish, mo'rt holatga o'tish, korroziyalanish, eyilish va boshqalarga qarshi tinch suyuqlanishini tekshirish maqsadida turli metodikalar hamda texnologik nusxalar qo'llaniladi.

Uglerodli po'latlarning payvandlanuvchanligi bo'yicha tasnifi. Tegishli payvandlash texnologiyasida darzlar hosil bo'lishiga qarshi tinch suyuqlanish alomatlariga ko'ra ferrit-perlit va beynit strukturali

po‘latlarni taxminan to‘rtta gruppaga bo‘lish mumkin: I – yoy yordamida va gaz alangasida payvandlashda toblanmaydigan va shu sababli cheklanmagan darajada payvandlanadigan po‘latlar; II – toblanadigan mikrostrukturalar hosil qilishga moyil po‘latlar, lekin payvandlash texnologiyasi to‘g‘ri tanlansa, metallni qizdirmasdan payvandlansa, bunday mikrostrukturalar paydo bo‘lmaydi; III – payvandlashda toblanuvchi strukturalarning hosil bo‘lishiga moyil va bu strukturalar paydo bo‘lishining oldini olish uchun qizdirib payvandlanadigan po‘latlar; IV – payvandlashda toblanadigan va oldindan yoki payvandlashda qizdirib payvandlanadigan hamda payvandlangandan keyin buyum metali darhol termik ishlanadigan po‘latlar (1.1-jadval).

1.1-jadval

Perlit strukturali po‘latlarning payvandlanuvchanligi

Payvandlanuvchanlik klassi	Po‘latlar	Payvandlash shartlari
I	Tarkibidagi $C \leq 0,22\%$ (markalari BCт3сп 5, BCт3Гсп 5, 18кп, 18сп, 18Гсп, 08, 10, 15 va boshqalar)* bo‘lgan kam uglerodli po‘latlar Tarkibidagi $C \leq 0,14\%$ bo‘lgan kam legirlangan kam uglerodli (markalari 09Г2С, 10Г2С1, 10ХСНД, 12Г2СМФ, 12ГС va boshqalar) po‘latlar	Metall qalinligi, atrof-muhit harorati va buyumning bikrliligiga qaramasdan payvandlash rejimlarining keng intervalida uncha cheklanmagan darajada payvandlanadi
II	Tarkibida 0,22 – 0,30% uglerod bo‘lgan uglerodli (markalari Ст4, 20, 25 va boshqalar) po‘latlar Tarkibida 0,14 – 0,22% uglerod bor kam legirlangan kam uglerodli (markalari 15ХСНД, 14Г2АФ, 15Г2АФДпс, 16Г2АФ, 14ГСМФP va boshqalar) po‘latlar	Payvandlash rejimlarining tor intervalida to‘g‘ri tanlanganda atrofda havo haroratiga (kamida – 5 °C) qalinligi (20mm dan kam) va bikirligiga qarab cheklangan darajada payvandlanadi
III	Tarkibida 0,3 – 0,4% uglerod bor, uglerodli (markalari Ст5, 25, 35 va boshqalar) po‘latlar Tarkibida 0,22 – 0,3% uglerod bor kam legirlangan o‘rtacha uglerodli (markalari 18Г2АФ, 20ХГСА va boshqalar) po‘latlar	Oldindan yoki payvandlashda 100 – 250 °C gacha qizdirib payvandlanadi
IV	Issiqbardosh po‘latlar (12ХМ, 15ХМ, 20ХМЛ, 12Х1МФ, 15Х1МФ va boshqalar) O‘rtacha legirlangan o‘rtacha uglerodli (25ХГСА, 30ХГСА, 30ХГЧА, 30ХН2МФА, 20Х2МА va boshqalar) po‘latlar Turli markadagi ko‘p legirlangan perlit po‘latlar	Qizdirib payvandlanadi va keyin payvand buyum termik ishlanadi
*Po‘latlarning payvandlanuvchanligi formuladan aniqlanadigan ekvivalent uglerod C_E bo‘yicha ham baholanishi mumkin.		

1.3. Uglerodli konstruksion po‘latlarni payvandlash

Tarkibida 0,2% gacha uglerod bo‘lgan kam uglerodli po‘latlar tipaviy payvandlash materiallaridan foydalanib payvandlanadi. Payvandlanadigan buyumning mas’uliyatlilik darajasiga qarab Э38, Э42 va Э42A tipli elektrodlardan foydalaniladi.

Э38 tipidagi elektrodlar mas’uliyatsiz buyumlarni, Э42 – mas’uliyatli buyumlarni va Э42A – alohida mas’uliyatli buyumlarni tayyorlash uchun ishlatiladi.

Qalin listlardan (15mm) va payvandchi uchun noqulay vaziyatlarda buyumlarni payvandlash uchun (qurilishda montaj ishlarini bajarishda) suyuqlantirib qoplanadigan metalining mustahkamligi yuqori bo‘lgan Э46 va Э46A tiplardagi elektrodlardan foydalanish lozim. Bu talabni quyidagilar bilan tushuntirish mumkin: noqulay vaziyatlarda katta kesimli ko‘p qatlamli choklarni nuqsonsiz payvandlash qiyin. Mustahkamligi yuqori bo‘lgan chok metalini hosil qiluvchi elektrodlardan foydalanib garantiyalangan mustahkamlikdagi birikmalar olish mumkin.

Kam uglerodli po‘latlarni biriktiruvchi choklar (yoy yordamida va gaz alangasida payvandlashning barcha turlari bilan bajarilgan) darzlarning hosil bo‘lishiga qarshi to‘la qoniqarli turg‘unlikka ega.

Tarkibida 0,2 dan 0,45% gacha uglerodi bor o‘rtacha uglerodli po‘latlar qo‘shimcha texnologik priyomlarni qo‘llab shunday payvandlanadiki, bunda payvandlanayotgan paytda darzlar hosil bo‘lmasin. Turli darajada oksidsizlanuvchi va har xil kategoriyadagi BCт4 markali va 25 markali po‘latlar noto‘g‘ri tanlangan payvandlash issiqlik rejimida darzlar hosil qilishi mumkin. Darzlar asosan burchak choklarda yoki listlar orasida zazor qoldirmasdan payvandlangan ko‘p qatlamli uchma-uch chokning birinchi qatlamida yoki katta bikrlikka ega bo‘lgan buyumlarning oxirgi choklarida yohud payvandlash past haroratli havoda bajarilsa va boshqa hollarda paydo bo‘ladi. Barcha bu hollarda po‘latlarning ko‘rsatilgan markalari uchun payvandlash texnologiyasini shunday tashkil etish kerakki, chok metalining sovutilish tezligi iloji boricha yuqori bo‘lmasin.

Ст5 markali po‘lat tarkibida 0,29 dan 0,37% gacha uglerod bo‘ladi, shuning uchun bu po‘latning payvandlanuvchanligi Ст4 markali po‘latning payvandlanuvchanligidan yomon. Ст5 po‘latidan tayyorlanadigan buyumlarni qo‘shimcha qizdirib payvandlash kerak. Yaxshisi buyumni bir yo‘la chok o‘qidan ikkala tomonga 50 – 70mm

masofada 100 – 200 °C haroratgacha qo‘shimcha qizdirish kerak: qalinligi 15mm atrofida bo‘lgan listlar uchun qizdirish harorati 100 °C ni qalin listlar uchun 200 °C ni tashkil qiladi.

УОНИ-13/45, УОНИ-13/55, АНО-7, АНО-8, АНО-11 va boshqa elektrodlar chok metalining darzlarga qarshi yuqori turg‘unligini va payvand birikmaning zarur bo‘lgan yuqori mexanik xossalarini ta’minlaydi.

Ст6 va 40 markali po‘latlarning payvandlanuvchanligi ancha yomon bo‘ladi. Bu po‘latdan tayyorlanadigan buyumlar qizdirib payvandlanadi, payvandlangandan keyin esa termik ishlanadi.

Odatda, ko‘p uglerodli po‘latlardan ($C=0,46 - 0,70\%$) payvand birikmalar tayrlanmaydi. Bu po‘lat quyma detallarda qo‘llaniladi.

1.4. Kam legirlangan po‘latlarni payvandlash

Legirlangan po‘latlar kam legirlangan (jami legirlovchi elementlari 2,5% dan kam), o‘rtacha legirlangan (2,5 dan 10% gacha) va ko‘p legirlangan po‘latlar (10% dan ortiq) ga bo‘linadi.

Kam legirlangan po‘latlar kam legirlangan kam uglerodli, kam legirlangan issiqbardosh va kam legirlangan o‘rtacha uglerodli po‘latlarga bo‘linadi.

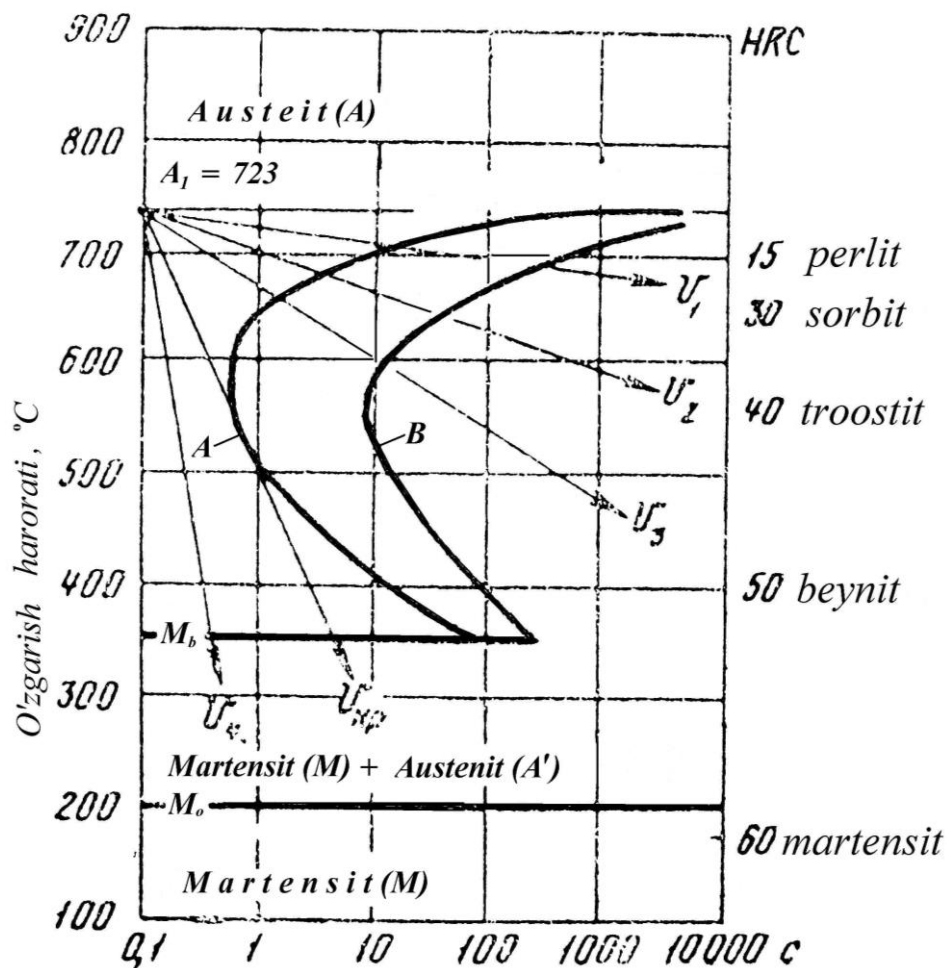
Kam legirlangan kam uglerodli konstruksion po‘latlar tarkibidagi uglerod miqdori 0,22% dan oshmaydi. Legirlanishiga qarab po‘latlar marganetsli (14Γ , $14\Gamma 2$), kremniy-marganetsli ($09\Gamma 2C$, $10\Gamma 2C1$, $14\Gamma C$, $14\Gamma C$ va boshqalar), xrom-kremniy-marganetsli ($14X\Gamma C$ va boshqalar), marganets-azot-vannadiyli ($14\Gamma 2A\Phi$, $18\Gamma 2A\Phi$ va boshqalar), xrom-kremniy-nikel-misli ($10XCH\Delta$, $15XCH\Delta$) po‘latlar va boshqalarga bo‘linadi. Kam legirlangan kam uglerodli po‘latlar, issiqdayin prokatka qilingan po‘latlarning uzilishiga vaqtinchalik qarshiligi $(48 - 90) \cdot 10^7 Pa$ atrofida bo‘ladi.

Kam legirlangan issiqqa chidamli po‘latlar yuqori haroratda ishlatilganda yuqori mustahkamlikka ega bo‘ladi. Ulardan energetik bug‘ qurilmalarini tayyorlashda keng foydalaniladi.

Kam legirlangan o‘rtacha uglerodli (uglerod miqdori 0,22% dan ortiq) konstruksion po‘latlar ($17\Gamma C$, $18\Gamma 2A\Phi$, $35XM$ va boshqalar) odatda, termik ishlangan holatda ishlatiladi. Bu po‘latlarni payvandlash texnologiyasi o‘rtacha legirlangan po‘latlarni payvandlash texnologiyasiga o‘xshash.

Kam legirlangan po‘latni payvandlashning o‘ziga xos xususiyatlari. Kam legirlangan po‘latlarni payvandlash kam legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlashga qaraganda qiyinroq. Kam legirlangan po‘lat payvandlashda issiqlik ta‘siriga ancha sezgir. Kam legirlangan po‘latning markasiga qarab payvandlashda toblanuvchi strukturalar yoki payvand birikmaning termik ta‘sir zonasida o‘ta qizigan uchastkalar hosil bo‘lishi mumkin.

Termik ta‘sir zonasida metall strukturasini uning kimyoviy tarkibi, sovitish tezligi va metallni tegishli haroratlarda (bunda donachalarning mikrostrukturasini va o‘lchamlari o‘zgaradi) qancha vaqt turishiga bog‘liq. Agar evtektoidgacha po‘latda qizdirib austenit olinsa (1.1-rasm), so‘ngra esa po‘lat turli tezlikda sovitilsa, u holda po‘latning kritik nuqtalari pasayadi.



1.1-rasm. Kam uglerodli po‘lat austenitining izotermik (o‘zgarmas haroratda) parchalanish diagrammasi:

A – parchalana boshlanishi, V – parchalanish oxiri, A_1 – po‘latning kritik nuqtasi, M_b va M_o – austenitning martensitga aylana boshlanishi va oxiri, V_1 , V_2 , V_3 , V_4 – har xil tipli strukturalar hosil bo‘lib sovitish tezliklari.

Sekin sovitilsa, perlit strukturasi olinadi (ferrit va sementitning mexanik aralashmasi). Tez sovitilganda austenit nisbatan past haroratlarda tashkil etuvchi strukturalarga parchalanadi va strukturalar – sorbit, troosit, beynit hamda juda tez sovitilganda martensit hosil bo‘ladi. Martensitli struktura eng mo‘rt struktura hisoblanadi, shu sababdan kam legirlangan po‘latlarni payvandlashda sovitish jarayonida austenitning martensitga aylanishiga yo‘l qo‘ymaslik lozim.

Payvandlashda metallni sovitish tezligi (ayniqsa qalin metallni) quyma metallni havoda odatdagicha sovitish tezligidan doim ancha ortiq bo‘ladi, natijada legirlangan po‘latlarni payvandlashda martensit hosil bo‘lishi mumkin.

Payvandlashda toblangan martensit strukturasi hosil bo‘lmasligi uchun termik ta’sir zonasining sovishini sekinlashtiradigan chora-tadbirlar ko‘rish zarur (buyumni qizdirishdan, chokda metall qatlamlarini ma’lum vaqt oralig‘ida hosil qilish va boshqalardan foydalanish). Buyumlarni yuqori haroratda ishlatishda uning yoyiluvchanligiga (vaqt o‘tishi bilan yuqori haroratlarda buyum metalining deformatsiyalanishi) qarshiligini oshirish uchun metallda yirik donali strukturaga ega bo‘lish mumkin ekan. Lekin juda yirik donali metallning plastikligi past bo‘ladi va shuning uchun bunday hollarda donalar o‘lchami cheklanadi.

Buyumlar past harorat sharoitlarida ishlatilganda yoyiluvchanlik bo‘lmaydi va katta mustahkamlik hamda plastiklikni ta’minlaydigan mayda donali metall strukturasi zarur bo‘ladi.

Kam legirlangan po‘latlarni payvandlashda qoplamali elektrodlar va boshqa payvandlash materiallari shunday tanlanadiki, ular tarkibidagi uglerod, oltingugurt, fosfor va zararli elementlar miqdori kam uglerodli konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun mo‘ljallangan materiallardagiga nisbatan kam bo‘lsin. Shu bilan chok metalni kristallizatsion darzlarga qarshi turg‘unligini oshirishga muayassar bo‘linadi, chunki kam legirlangan po‘latlar bunday darzlarning hosil bo‘lishiga juda moyil bo‘ladi.

Kam legirlangan po‘latlarni payvandlash texnologiyasi asoslari. Qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda 09Г2, 09Г2С, 10ХСНД, 10Г2С1 va 10Г2Б markali kam legirlangan kam uglerodli po‘latlar toblanmaydi va o‘ta qizimaydi. Kam uglerodli po‘latlar qanday texnologiya bo‘yicha payvandlansa, bu po‘latlar ham shunday payvandlanadi.

Birikmaning bir tekis mustahkamligini ta'minlash uchun dastaki usulda payvandlash Э46A va Э50A tipli elektrodlar bilan bajariladi. Chok yaqinidagi zonaning qattiqligi va mustahkamligi amalda asosiy metallardan farq qilmaydi.

12ГC, 14Г, 14Г2, 14ХГC, 15ХCHД, 15Г2Φ, 15Г2CΦ, 15Г2AΦ markali kam legirlangan kam uglerodli po'latlar payvandlashda toblaydigan mikrostrukturalar va chok metali hamda termik ta'sir zonasida o'ta qizish hosil qilishi mumkin. Agar payvandlash payvand birikmaning sovutilish tezligini kamaytirish uchun zarur bo'lgan nisbatan katta pogon issiqlik energiyada bajarilsa, toblanadigan strukturalar miqdori keskin kamayadi. Lekin bu po'latlarda uglerod miqdori ko'p bo'lganligi tufayli payvandlashda metallni sovitish tezligining pasaytirilishi chok metali va chok yaqinidagi metall donalarining yiriklashishiga (o'ta qizishiga) sabab bo'ladi. Bu ayniqsa 15ХCHД, 14ХГC markali po'latlarga taalluqlidir. 15Г2Φ, 15Г2CΦ va 15Г2AΦ markali po'latlarda chok yaqinidagi zona o'ta qizimaydi, chunki ular vanadiy va azot bilan legirlangan. Shuning uchun aytib o'tilgan ko'pgina po'latlarni payvandlash kam uglerodli po'latlarni payvandlashga nisbatan tor issiqlik rejimlari bilan cheklanadi.

Payvandlash rejimini shunday tanlash zarurki, toblovchi mikrostrukturalar miqdori ko'p bo'lmasin va metall o'ta qizimasin (katta miqdordagi juda yirik donalar), u holda atrof havo harorati minus 10 °C dan past bo'lmaganda istalgan qalinlikdagi po'latni cheklanmagan darajada payvandlash mumkin bo'ladi. Atrof havo harorati ancha past bo'lganda 120 – 150 °C gacha oldindan qizdirish zarur. Minus 25 °C dan past haroratda toblanadigan po'latlardan tayyorlanadigan buyumlarni payvandlash man qilinadi.

Ortiqcha o'ta qizishning oldini olish uchun 15ХCHД va 14ХГC po'latlarini kam uglerodli po'latlarni payvandlashga nisbatan pasaytirilgan pogon issiqlik energiyasida (kichik tokda kichik diametrli elektrodlar bilan) payvandlash lozim.

15ХCHД va 14ХГC po'latlarini payvandlashda bir tekis mustahkamlikni ta'minlash uchun Э50A yoki Э55 tipidagi elektrodlardan foydalanish kerak. 17ГC, 18Г2AΦ, 35ХМ va boshqa kam legirlangan o'rtacha uglerodli po'latlarni payvandlash texnologiyasi o'rtacha legirlangan po'latlarni payvandlash texnologiyasiga o'xshash.

1.5. O'rtacha legirlangan po'latlarni payvandlash

O'rtacha legirlangan po'latlarning (ГОСТ 4543-71) uzilishga vaqtinchalik qarshiligining qiymati va mo'rt holatga o'tishga qarshi chidamliligi yuqori bo'ladi; shu sababli ular past va yuqori haroratlarda, zarbiy yoki yo'nalishi o'zgarib turadigan yuklanishlar agressiv muhitlar ta'sirida va boshqa og'ir sharoitlarda ishlaydigan konstruksiyalar uchun ishlatiladi.

O'rtacha legirlangan po'latlar (20ХГСА, 25ХГСА, 30ХГСА, 30ХГЧА, 30ХН2МФА va boshqalar) issiqni sezuvchan bo'ladi, payvandlanayotganda ular toblanishi, o'ta qizishi, sovuqda darzlar hosil qilishi mumkin, bular ularni payvandlashni qiyinlashtiradi. Tarkibidagi uglerod va legirlovchi aralashmalar miqdori qancha ko'p va metall qancha qalin bo'lsa, bu po'latlarning payvandlanuvchanligi shuncha yomon bo'ladi.

Bu po'latlar teskari qutbiylikdagi o'zgarimas tokda asos xarakterli qoplamli elektrodlar bilan choklar kaskad va blok usullarida ko'p qatlamli qilib payvandlanadi. Payvandlash texnologiyasi chok metalining sekin sovitilishini nazarda tutishi kerak. Metallda darzlar hosil bo'lishining oldini olishda uning haroratini 150 °C dan yuqori ko'tarish katta yordam beradi. Kaskad usulida payvandlashda bosqich uzunligi chokning navbatdagi qatlamini yotqizish oldidan chokning oldingi qatlami ko'rsatilgan qizdirib olish hisobidan tanlanishi kerak. Odatda, payvandlash bosqichining uzunligi 150 – 200mm ni tashkil qiladi.

O'rtacha legirlangan po'latlarni (ВН9-6, ВН12-6, НИАТ-3М va boshqalar) payvandlashda qoplamali elektrodlar markasi payvand birikmaning termik ishlanish turiga qarab tanlanadi.

1.6. Legirlangan issiqqa chidamli po'latlarni yoy yordamida va gaz alangasida payvandlash

Mikrostrukturasiga ko'ra issiqqa chidamli po'latlar perlit klassli (12MX, 12X1M1Φ, 20X1M1Φ1TP va boshqalar) va martensit klassli (15X5, 15X5M va boshqalar) po'atlarga bo'linadi.

Barcha issiqqa chidamli po'latlar iste'molchiga termik ishlangandan so'ng (toblash plyus yuqori darajada bo'shatish, yumshatish) etkazib beriladi, bu po'atlardan tayyorlangan buyumlarning ish harorati (bug' o'ta qizdiriladigan quvurlar, gaz turbinalarining detallari, neft zavodlari pechlarining quvurlari va boshqalar) 600 °C dan oshmaydi. Agar ba'zi

buyumlar 600 °C dan yuqori haroratda ishlatilsa, u holda ular ko'p legirlangan olovbardosh va issiqbardosh po'latlardan tayyorlanadi.

Issiqqa chidamli po'latni yoy yordamida payvandlash uchun ГОСТ 9467-75 elektrodning to'qqizta tipini nazarda tutadi (Э09М, Э-09МХ, Э-09Х1М, Э-05Х2М, Э-09Х2М1, Э-09Х1МФ, Э-10Х1М1НФБ, Э-10Х3М1БФ, Е-10Х5МФ).

Istalgan markadagi issiqqa chidamli po'latni payvandlash texnologiyasida payvandlanayotgan buyumni oldindan yoki mahalliy joyini payvandlayotgan paytda yoxud hamma yog'ini qizdirish, chok metali va asosiy metall strukturalarining mumkin qadar bir jinsli bo'lishini ta'minlash va payvand buyumning termik ishlanishi nazarda tutiladi.

Payvandlanayotgan buyumni qizdirish metallda payvandlash darzlari hosil bo'lmasligi uchun zarurdir.

CHok metali va asosiy metallning kimyoviy jihatdan bir jinsliliigi payvand buyumlarni ishlatayotgan vaqtda yuqori haroratlarda diffuzion hodisalar sodir bo'lmasligi uchun kerak, chunki diffuziya jarayonida kimyoviy elementlarning ko'chib yurishi buyumlarni ishlatish muddatining qisqarishiga olib keladi.

Termik ishlov berish bilan butun payvand birikmada metall sikrostrukturasini yaxshilashga erishiladi. Lekin buyumning ishlash muddatini oshirish uchun termik ishlash rejimini to'g'ri tanlash va amalga oshirish kerak. Issiqqa chidamli po'latlardan yasalgan payvand buyumlarni termik ishlashning eng yaxshi rejimi toblash va yuqori darajada bo'shatishdir. Amalda faqat yuqori darajada bo'shatish yoki taxminan 780 °C haroratgacha qizdirib yumshatishdan foydalaniladi.

Payvandlanayotgan buyumni zarur darajada qizdirib olish, shuningdek payvand birikmalarni termik ishlash odatda, sanoat chastotasidagi yoki yuqori chastotali induksion tok yordamida amalga oshiriladi. Bo'shatishda maksimal qizdirish haroratida tutib turish vaqti devor qalinligining 4 – 5min/mm hisobidan olinadi; payvand buyum oldindan qizdirish haroratigacha (200 – 450 °C) asta-sekin sovutilishi kerak.

Montaj sharoitlarida qizdirish va keyinchalik termik ishlash mumkin bo'lmaganda issiqqa chidamli po'latlarni payvandlash uchun АН-ЖР-2 markali (Е.О. Патон nomidagi institut konstruksiyasidagi elektrodlar) elektrodlar qo'llaniladi. Bunda chok metalidagi nikel miqdori kamida 31% bo'ladi va chok metali austenitli strukturaga ega bo'ladi. Elektrodlar barcha fazoviy holatlarda payvandlash uchun yaroqli.

Issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlash uchun CJ (ЦННТмаш, legirlangan po‘latlar, masalan CJ-14, CJ-30 va boshqalar), TMJ seriyalardagi va boshqa qoplamali elektrodlardan keng foydalaniladi.

Kam legirlangan konstruksion po‘latlar payvandlansa qanday rejimlarda issiqqa chidamli po‘latlar ham qoplamali elektrodlar bilan shunday rejimlarda payvandlanadi. Bunda chok tubini to‘la payvandlash zarur, buning uchun birinchi qatlam 2 – 3mm diametrli elektrodlar bilan payvandlanadi. Elektrodlarning aksariyat qismi teskari qutbiylikdagi o‘zgarmas tokda payvandlashni talab qiladi.

Issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlash texnikasi kam uglerodli po‘latlarni payvandlash texnikasiga o‘xshash. Ko‘p qatlamlab payvandlash kaskad usulida (chokning har bir qatlamini sovitmasdan) bajariladi.

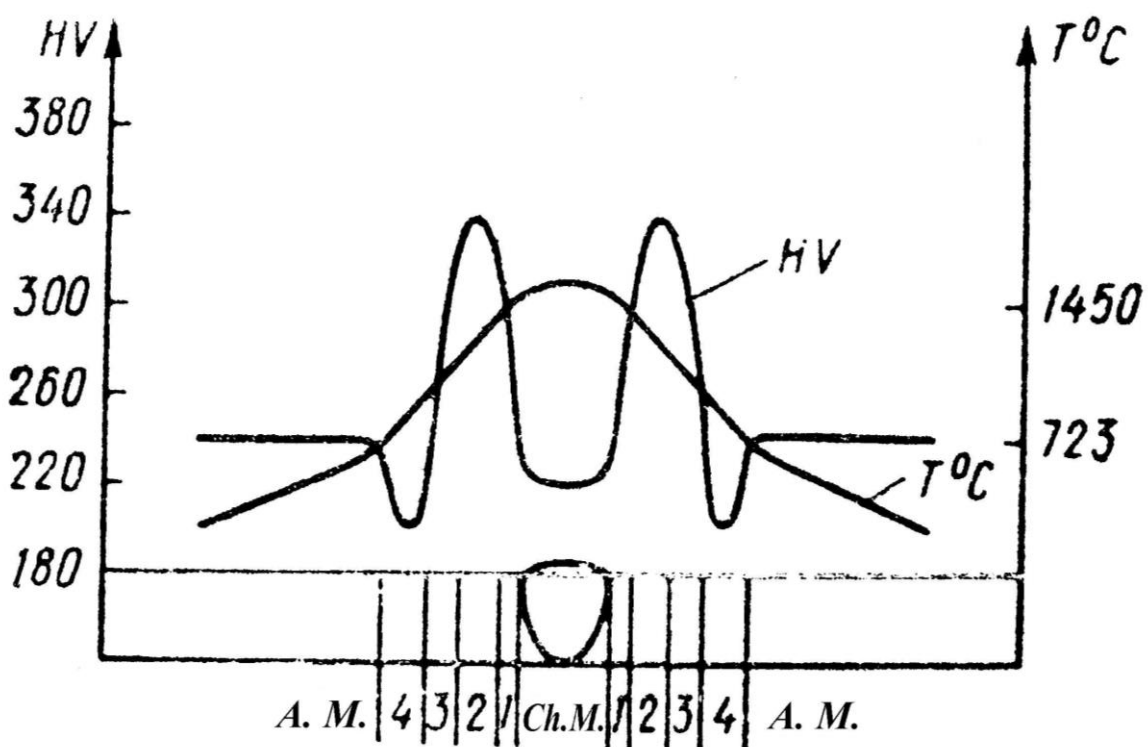
Issiqqa chidamli po‘latlarni gaz alangasida payvandlash ba‘zan qoplamali elektrodlar bilan yoy yordamida payvandlashga qaraganda ishga layoqatliligi yuqori bo‘lgan payvand buyumlar olishga imkon beradi. Issiqqa chidamli po‘latlar gaz alangasida payvandlanganda alanga quvvati metallarning 1mm qalinligiga 100dm³ atsetilen/soatni tashkil qiladi; payvandlash faqat normal (tiklovchi) alanga yordamida bajariladi. Qo‘shilma metall sifatida payvandlanayotgan po‘lat markasiga qarab CB-08XMΦA, CB-10XMΦT, CB-10X5M, CB-18XMA va boshqa markali payvandlash simlari ishlatiladi. Legirlovchi aralashmalar kuyib ketishining va mikrodarzlar hosil bo‘lishining oldini olish maqsadida avval detal qirralari suyuqlangan metalning yupqa qatlami bilan “oqartiriladi” va tayyorlash formasi tezda suyuq metallga to‘lg‘aziladi. Payvandlashda qo‘shimcha metall har vaqt payvandlash vannasida bo‘lishi kerak; legirlovchi elementlar kuyib ketmasligi uchun tomchilatib payvandlash usulidan (priyomidan) foydalanilmaydi.

Quvurlarning uchma-uch choklari gaz alangasida oldindan butun chokni qizdirib payvandlanadi. Chokni quvur perimetri bo‘ylab chok hosil qilganda foydalaniladigan gorelkaning o‘zi bilan qizdirish mumkin. Issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlash texnikasi kam uglerodli po‘latlarni payvandlash texnikasiga o‘xshash. Uchma-uch payvand chokka termik ishlov berish shart; uni payvandlash gorelkasi bilan, yaxshisi quvurning diametri, devorning qalinligi va boshqa sharoitlarga ko‘ra ancha kuchli gorelka bilan qizdirish mumkin.

1.7. Termik mustahkamlangan po‘latlarni payvandlash

Termik ishlov berib (toblash plyus bo'shatish) uglerodli po'latlarning ham, legirlangan konstruksion, issiqqa chidamli, issiqqa bardosh va boshqa po'latlarning ham (masalan, 10Г2С1, 09Г2С, 14Г2, 15ХСНД, 12Г2СМФ, 15Г2СФ, 15Г2СФР, 15Г2АФ, 15ХГСА va boshqalar) mexanik xossalari oshiriladi.

Tarkibidagi uglerod miqdori 0,12% dan ortiq bo'lganda payvandlash jarayonida termik mustahkamlangan po'latlar termik ta'sir zonasida toblash mikrostrukturalari hosil qiladi, agar payvand birikmaga payvandlashdan keyin termik ishlov berilmagan bo'lsa, mustahkamligi ham pasayadi. Termik mustahkamlangan po'lat payvand birikmasi qattiqligining o'zgarishi 1.2-rasmda ko'rsatilgan.



1.2-rasm. Termik mustahkamlangan po'lat payvand birikmasida qattiqlik HV ning o'zgarish egri chiziqlari:

Ch.M. – chok metalli; 1, 2, 3, 4 – to'la suyuqlanmagan (har xil jinsli mikrouchastka), toblangan, chala toblangan, yumshatish (mustahkamligini pasaytirish) uchastkalari; A.M. – asosiy metall.

Rasmdan ko'rinib turibdiki, payvandlashda toblanishga moyil bo'lgan mustahkamlangan po'latni payvandlashda termik ta'sir zonasi quyidagi uchastkalarga bo'linadi: 1 – to'la suyuqlanmagan yoki uni yana asosiy metall suyuqlangan donalari bir qismining intensiv diffuziyalanadigan va kimyoviy jihatdan bir jinsli bo'lmagan

mikrouchastkasi deb atash mumkin, 2 – qizdirish haroratlari 920 – 950 °C dan yuqori bo‘lgan toblanish va o‘ta qizish uchastkasi, 3 – qizdirish haroratlari 720 dan 920 °C gacha bo‘lgan chala toblanish uchastkasi, 4 – qizdirish haroratlari 720 °C dan past bo‘lgan mustahkamligini yo‘qotish uchastkasi.

Toblash uchastkasida metall qattiqligi maksimal, chala toblash uchastkasida esa pastroq bo‘ladi. Boshqa uchastkalarga, shuningdek, asosiy metallga nisbatan mustahkamligi yo‘qotiladigan uchastkaning qattiqligi eng past bo‘ladi. Mustahkamligini yo‘qotish uchastkasi payvand birikma statik yuklanishda ishlayotganda uning eng bo‘sh joyidir.

Mustahkamligini yo‘qotish uchastkasining kengligi payvand birikmaning ishlash moyilligiga ta’sir qiladi: bu uchastkaning eni qancha kichik bo‘lsa, ishlash moyilligi shuncha yuqori bo‘ladi. Mustahkamlik yo‘qoladigan uchastka eni sovitish tezligiga bog‘liq.

Metallning mustahkamligi yo‘qoladigan uchastkasining enini hamda butun termik ta’sir zonasini kichiklashtirish uchun past pogon issiqlik energiyali payvandlash rejimlaridan foydalanish lozim.

Termik mustahkamlangan po‘latlarni gaz alangasida payvandlash mustahkamligini yo‘qotadigan keng uchastkaning hosil bo‘lishiga sabab bo‘ladi. Agar payvand birikmani keyinchalik termik ishlab bo‘lmasa, gaz alangasida payvandlashni tavsiya etib bo‘lmaydi.

1.8. Ko‘p legirlangan po‘latlar va qotishmalarni payvandlash

Ko‘p legirlangan po‘latlar deb, tarkibidagi bitta yoki bir nechta legirlovchi elementlar miqdori 10 – 55% bo‘lgan po‘latlarga aytiladi.

Ko‘p legirlangan qotishmalar deb, tarkibidagi temir va nikel miqdori 65% dan ortiq yoki nikel miqdori 55% dan ortiq, qolgani aralashmalar bo‘lgan qotishmalarga aytiladi.

ГОСТ 5632-72 ga muvofiq ko‘p legirlangan po‘latlarning 94 ta markasi va ko‘p legirlangan qotishmalarning 22 ta markasi mavjud. Po‘latlar va qotishmalarning bir nechta markalari turli texnik shartlarga ko‘ra ishlab chiqariladi.

Ko‘p legirlangan po‘latlar va qotishmalar turli alomatlariga ko‘ra, asosan, legirlanish sistemasi strukturasi va xossalariga qarab klassifikatsiyalanadi. Legirlanish sistemasiga ko‘ra ko‘p legirlangan po‘latlar xromli, xrom-nikelli, xrom-marganetsli, xrom-marganets-azotli po‘latlarga bo‘linadi.

Strukturasiga ko'ra ko'p legirlangan po'latlar martensit (15X5, 15X5M va boshqalar), martensit-ferrit (15X6CЮ, 12X13 va boshqalar), austenit-martensit (07X16H6, 08X17H5M3), austenit-ferrit (08X20H14C2 va boshqalar) hamda austenit klassidagi (03X17H14M2, 12X18H9 va boshqalar) po'latlarga bo'linadi. Ba'zi austenitli po'latlarda nikel o'rniga, tanqis material sifatida, qisman yoki to'la marganets va azot ishlatiladi.

Mustahkamlanish sistemasiga binoan ko'p legirlangan po'lat va qotishmalar tarkibida 0,2 – 1,0% uglerod bo'lgan karbidli, boridli (temir, xrom, niobiy, uglerod, molibden va volfram boridlari hosil bo'ladi), intermetallid bilan mustahkamlanadigan (mayda dispersiya zarrachalari bilan mustahkamlash) po'lat va qotishmalarga bo'linadi.

Xossalari ko'ra ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalar korroziyabardosh (zanglamaydigan), ular istalgan korroziya turlariga – atmosfera, tuproq, ishqor, kislota, tuz, kristallitlararo korroziyaga chidamli bo'ladi; yuqori haroratlarda (1300 °C gacha) oksidlanmaydigan otashga chidamli (oksidlanishga chidamli); 1000 °C dan yuqori haroratda normalangan vaqt davomida mustahkamligini pasaytirmasdan ishlashga moyil issiqbardosh po'lat va qotishmalarga bo'linadi.

Ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalarni payvandlashning o'ziga xos xususiyatlari. Kam uglerodli po'latlarga nisbatan aksariyat ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalarning issiqlik o'tkazuvchanlik ko'effitsienti kichik (1,5 – 2 marta) va chiziqli kengayish ko'effitsienti katta (1,5 marta) bo'ladi. Payvandlashda issiqlik o'tkazuvchanlik ko'effitsientining pastligi issiqlikning to'planishiga va buning natijasida buyum metalli suyuqlanishning oritshiga olib keladi. Shu tufayli berilgan suyuqlanish chuqurligini hosil qilish uchun payvandlash toki kattaligini 10 – 20% ga pasaytirish lozim. Oshirilgan chiziqli kengayish ko'effitsienti payvandlashda payvand – buyumlarda katta deformatsiyalarning paydo bo'lishiga, ularning bikrligi yuqori bo'lgan holda esa (nisbatan yirik buyumlar, qalin metall, payvandlanadigan metallar orasida zazorning yo'qligi, payvandlashda buyumning bikr mahkamlanishi) payvand buyumda darzlar hosil bo'lishiga olib keladi.

Ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalar kam uglerodli po'latlarga nisbatan darzlar hosil bo'lishiga ancha moyil bo'ladi. Darzlar issiqlikdan ko'pincha austenitli po'latlarda, sovuqdan esa martensit va martensit-ferrit klassidagi toblanadigan po'latlarda hosil bo'ladi. Bundan tashqari tarkibida titan yoki niobiy bo'lmagan yohud vanadiy bilan legirlangan korroziyabardosh po'latlar 500 °C dan yuqori haroratda qizdirilganda

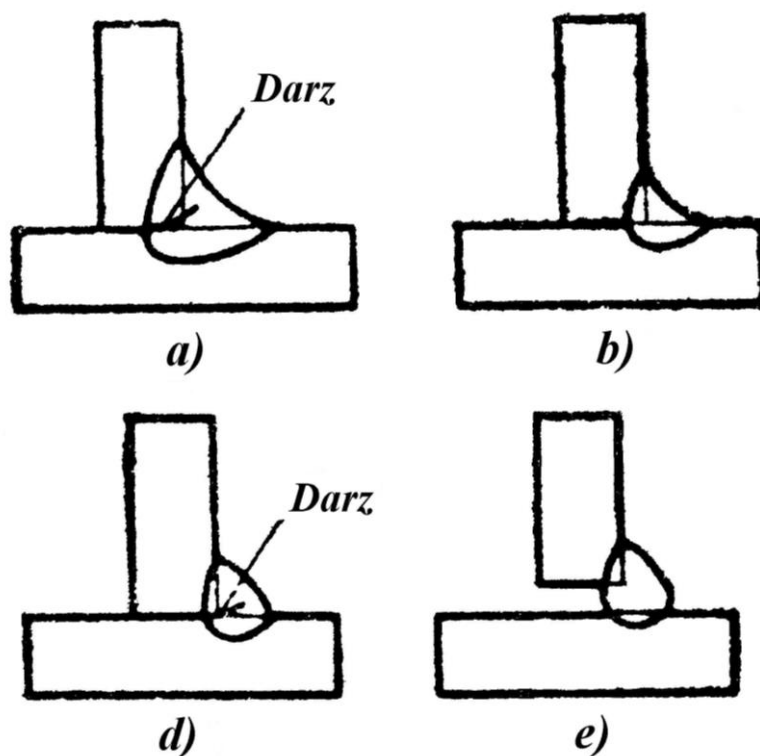
korroziyaga qarshi xossalarini yoʻqotadi. Chunki qattiq eritmadan korroziyalanish hamda korroziyadan yorilish markazlari boʻlib qoladigan xrom karbidlari ajralib chiqadi. Termik ishlov berib (koʻpincha toblab) payvand buyumlarning korroziyaga qarshi xossalarini tiklash mumkin. Eritmadan ilgari ajralib chiqqan xrom karbidi 850 °C gacha qizdirib austenitda qayta eritiladi, tez sovutilganda esa ular alohida fazaga ajralib chiqmaydi. Termik shlov berishning bunday turi stabillash deb ataladi. Lekin, stabillash poʻlatning plastikligi va qovushqoqligining pasayishiga sabab boʻladi.

Payvand buyumlarning plastikligi, kovushqoqligi va bir yoʻla korroziyaga qarshi xossalari yuqori boʻlishiga metallni 1000 – 1150 °C haroratgacha qizdirib va suvda tez sovutib (toblab) erishish mumkin. Koʻp legirlangan poʻlatlarni payvandlashda darzlarni oldini olish yoʻllari: chok metallida ikki fazali struktura (austenit va ferrit) hosil qilish; chok tarkibidagi zararli aralashmalar (oltingugurt, fosfor, qoʻrgʻoshin, surma, qalay, vismut) miqdorini cheklash va tarkibiga molibden, marganets, volfram singari elementlarni kiritish; asos va aralash xarakterdagi elektrod qoplamlaridan foydalanish, payvandlashda bikrligi pastroq boʻlgan buyum hosil qilish.

Austenitli poʻlat chokini payvandlashda buyum bikrligini oshirish bilan birga chok metali tarkibidagi ferritning miqdorini 2 dan 10% gacha oshirish zarur. Bu holda chok metalining plastikligi austenitli poʻlatnikiga nisbatan ortadi va darzlar hosil boʻlmasdan choʻkadi (xatto payvand buyum biki holatda boʻlganda ham).

Asos xarakterli yoki aralash qoplamli elektrodlar ishlatilganda (lekin chok metalini molibden, marganets va volfram bilan legirlab), chok metali mayda donali tuzilishga ega boʻladi. Bu holda metalning plastik xossalari ortadi va chok metali (chok yaqinidagi metall ham) choʻkkanda unda issiqdan darzlar vujudga kelmaydi.

Darzlari boʻlmagan payvand birikmalar hosil qilish uchun payvandlanadigan detallarni zazor qoldirib payvandlash (1.3-rasm) va iloji boricha choklarni kamroq suyuqlangan metall bilan toʻldirish (suyuqlangan metall bilan toʻldirish shakli koeffitsienti 2 dan kam boʻlishi kerak) qoʻllash tavsiya etiladi. Choklarni minimal pogon issiqlik energiyasida 1,2 – 2,0mm diametrli ingichka elektrodlar bilan payvandlagan maʼqul.



1.3-rasm. Payvandlash shakli koeffitsientining (a, b) va chok tubidagi zazorning (d, e) kristallizatsion darzlarning hosil bo'lishga ta'siri.

Bir jinslimas strukturali payvand birikmalar payvandlashdan keyin ham, termik ishlov berilgandan keyin ham asosiy metallning mustahkamligiga nisbatan past mustahkamlikka ega bo'ladi. Bundan tashqari, yuqori haroratlarda ishlaydigan payvand birikmalarda chok metali bilan asosiy metall orasida diffuziya bo'ladi, bu esa chok yaqinidagi zona va qotishish zonasida sovuqdan darzlar hosil bo'lishiga sabab bo'ladi. SHuning uchun ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalarning turli markalarini yoy yordamida payvandlashda elektrod tipi qa'tiy asoslangan holda tanlanishi kerak.

100 – 300 °C haroratgacha qizdirish (umumiy yoki mahalliy) asosiy metall mikrostrukturasining xarakteriga, tarkibdagi uglerod miqdoriga, buyuning bikrlilik va qalinligiga qarab ko'p legirlangan po'latlar hamda qotishmalarni pavandlashda tavsiya qilinadi. Martensitli po'latlar va qotishmalar uchun buyumni qizdirish shart; austenitli po'latlar uchun qizdirishdan kam qo'llaniladi. Qizdirish payvandlash jarayonida haroratning buyum bo'ylab ancha tekis taqsimlanishiga va sekin sovutilishiga yordam beradi, natijada payvand birikmada cho'kish deformatsiyalarining konsentratsiyasi hamda darzlar hosil bo'lmaydi.

Ko'p legirlangan po'latlar va qotishmalarni payvandlashda chok metali va chok yaqinidagi metallning o'ta qizishi (donalarning yiriklashishi) uning kimyoviy tarkibi va mikrostrukturasiga qizish harorati va metallning yuqori haroratda bo'lish vaqtiga bog'liq. Payvandlashda, odatda ko'pincha bir fazali ferritli po'latlar o'ta qiziydi.

Tarkibidagi uglerod miqdori 0,12% dan ortiq bo'lgan ko'p legirlangan po'latlar (17X18H9, 31X19H9MB5T, 36X18H25C2 va boshqalar) 300 °C va undan yuqori haroratgacha oldindan qizdirib payvandlanadi, so'ngra payvand buyumlar termik ishlanadi.

Payvandlash uchun payvandlash simi, elektrod qoplamlarining turi va qoplamli elektrodlar tiplari. Alohida xossalarga ega bo'lgan ko'p legirlangan po'latlarni payvandlash uchun payvandlash simi, masalan CB-04X19H9, CB-05X19H9Φ3C2, CB-06X19H9T markali simlar qo'llaniladi. ГОСТ 2246-70 ga muvofiq bu simlarning xammasi bo'lib 41 markasi mavjud.

Elektrodlardan asosli, rutil-asosli va rutil-flyuorit-asosli qoplamlilari tanlanadi. Austenitli po'latlarni qoplamli asos xarakterli elektrodlar bilan yoy yordamida payvandlash chok metalining uglerodlanishiga olib keladi, bu esa uning kristallitlararo korroziyaga qarshi chidamliligining pasayishiga sabab bo'ladi. Uglerodlanish bu qoplama tarkibida ko'p miqdorda bo'ladigan marmarning parchalanishi hisobiga bo'ladi. Austenitli po'latlarni tarkibidagi marmar miqdori asos qoplamli elektrodlar tarkibidagi 35 – 40% o'rniga (masalan, УОНИ-13/НЖ markali elektrodlarda) faqat 10% bo'ladigan rutil-asosli qoplamli elektrodlar (masalan, ОЗЛ-14) bilan payvandlashda chok metali uglerodlanmaydi. Alohida xossali ko'p legirlangan po'latlarni dastaki usulda yoy yordamida payvandlash uchun ГОСТ 10051-75 qoplamli elektrodning 49 tipini, masalan, Э-02X19H9Б, Э-04X20H9, Э-06X13H, Э-08X14H65M15B4Г2, Э-10X20H70Г2M2B va boshqalarni nazarda tutadi.

Qoplamli elektrodning xar bir tipi bitta yoki bir nechta elektrodlar markasini o'z ichiga oladi.

Alohida xossali ko'p legirlangan po'latlarni yoy yordamida payvandlash uchun mo'ljallangan qoplamli elektrodlar ГОСТ 9466-75 ga muvofiq shartli belgilanadi. Bunda ГОСТ 10052-75 ga ko'ra suyuqlantirib qoplangan metall va chok metalining xarakteristikasini ko'rsatuvchi indekslar guruhini o'rnatish uchun zarur bo'lgan qo'shimcha ma'lumotlar ko'rsatiladi.

Austenitli po‘latlarni gaz alangasida quvvati 1mm qalinlikdagi metallga 70 – 75dm³ atsetilen/soat bo‘lgan alanga bilan payvandlanadi. Payvandlashda oksidlovchi alangadan foydalanishga ruxsat etilmaydi, chunki u xromning kuyishiga sabab bo‘ladi. Qo‘shimcha metall sifatida tarkibidagi uglerod miqdori juda oz bo‘lgan, niobiy va titan bilan legirlangan CB-02X19H9T, CB-08X19H10B va boshqa markali payvandlash simlari ishlatiladi. Gaz yordamida payvandlashda titan deyarli batamom kuyib ketadi va chok metalining kristallitlararo korroziyaga qarshi chidamliligini ta‘minlay olmaydi. Bundan tashqari, qizdirish harorati 500 – 850 °C bo‘lgan, shu bilan birga sekin sovitiladigan (bunday jarayon gaz alangasida payvandlanayotgan paytda sodir bo‘ladi) zanglamaydigan po‘latlar qattiq eritma parchalanganda donalar chegarasi bo‘ylab xrom karbidlari ajratib chiqaradi. Xrom karbidi esa metallni korroziyalovchi markazlar hisoblanadi. Sim diametri listlar qalinligi 1 – 6mm bo‘lganda asosiy metall qalinligiga taxminan teng qilib tanlanadi.

Ko‘pincha payvandlashda flyuslardan, masalan, HЖ-8 markali (uning tarkibi: marmar – 28%, chinni – 30%, ferromarganets – 10%, ferrosilitsiy – 6%, ferrotitan – 6% va titan ikki oksidi – 20%) flyusdan foydalaniladi. Flyus suyuq shishada qoriladi va detal qirralariga pasta ko‘rinishida surtiladi. Detal flyus qotgandan keyin payvandlanadi.

Qo‘sh qatlamli po‘latlarni payvandlash. Qo‘sh qatlamli po‘latlar ko‘proq kam uglerodli po‘lat va uni qoplaydigan korrozion po‘lat qatlamidan iborat bo‘ladi. Korroziyaga qarshi qatlam sifatida 08X18H10T, 08X17H13M3T markali va ularga o‘xshash austenitli po‘latlar ishlatiladi. Qo‘sh qatlamli po‘latni yoy yordamida payvandlash choklarni hosil qilish texnikasiga ko‘ra bir qatlamli po‘latni payvandlashga o‘xshash bo‘ladi. Ko‘pincha chok avval uglerodli po‘lat tomonidan payvandlanadi, so‘ngra suyuqlantirib qoplangan metallning qoplamali tomoni tozalanadi va qoplama qatlami payvandlanadi. Elektrodlar kimyoviy tarkibiga ko‘ra qoplama metall bilan bir xilda bo‘lishi kerak, masalan 08X17H16M3T po‘lat uchun HЖ-16 qoplama markali elektrodlar va CB-06X19H10M3T markali sim ishlatiladi.

Austenitli elektrodlar bilan payvandlash uchun teskari qutbiylikdagi o‘zgarma tokdan foydalaniladi.

Nazorat savollari

1. Po‘latlarning payvandlanuvchanligi nima?
2. Payvandlanuvchanlik qanday aniqlanadi?
3. Uglerodli po‘latlarning payvandlanuvchanligi haqida gapirib bering?
4. Legirlangan po‘latlarni payvandlashda qanday qiyinchiliklarga duch kelinadi?
5. Payvandlashda po‘lat mustahkamligining pasayishi nima?
6. Austenitli po‘latlarni payvandlashda qanday elektrodlardan foydalaniladi?
7. Payvandlanuvchanlik tajriba yo‘li bilan qanday aniqlanadi?

2-BOB. PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN SIMLAR, CHIVIQLAR, TASMALAR HAMDA KUKUNLAR

2.1. Po‘latdan tayyorlangan payvandlash simlari

Po‘latlarni payvandlash, asosan ГОСТ 2246-70 ga muvofiq po‘latdan sovuqlayin cho‘zib tayyorlangan payvandlash simidan foydalaniladi. Bu standarta etish besh xil rusumdagi sim tayyorlash nazarda tutiladi.

Tasnifi va belgilanishi. ГОСТ 2246-70 ga muvofiq tayyorlangan payvandlash simi legirlanganlik darajasiga qarab kam uglerodli, legirlangan va yuqori darajada legirlangan xillarga ajratiladi.

Kam uglerodli sim olti rusumdagi ishlab chiqariladi: CB-08, CB-08A, CB-08AA, CB-08ГA, CB-10ГA va CB-10Г2.

Legirlangan simning o‘ttiz xil rusumi ishlab chiqariladi: CB-08ГC, CB-12ГC, CB-08Г2C, CB-10ГH, CB-08ГCMT, CB-15ГCTЮCA va hokazolar.

Yuqori darajada legirlangan sim o‘ttiz to‘qqiz xil markada tayyorlanadi: CB-12X11HMΦ, CB-10X11HBMΦ, CB-12X13, CB-20X13, CB-06X14, CB-08X14ГHT, CB-10X17T, CB-13X25T, CB-01X19H9, CB-04X19H9, CB-08X16H8M2, CB-08X18H8Г2B va hokazolar.

Po‘latdan tayyorlangan payvandlash simi vazifasiga qarab payvandlash (eritib qoplash)ga mo‘ljallangan simga va elektrodlar tayyorlash uchun mo‘ljallangan simga (shartli belgisi Э) ajratiladi. Simning vazifasiga qarab xillarga ajratilishi elektrodlar tayyorlash uchun ishlatiladigan simning diametri bo‘yicha chekli chetlanishlarining qattiqroqligi, shuningdek vaqtli qarshiligiga turli talablar qo‘yilishi bilan bog‘liq. Simning vazifasi buyurtmada shartlashib olinmog‘i darkor.

Kam uglerodli va legirlangan sim sirtining turiga ko‘ra mislanmagan hamda mislangan (O) simga bo‘linadi. Sim sirtini mislashga qo‘yiladigan maxsus talablar (shu jumladan misning umumiy miqdori) texnik shartlar bilan belgilangan. Sirti mislangan sim etkazib berish zarurligi buyurtmada kelishib olingan.

Iste’molchining talabiga muvofiq sim elektrshlak (III) yoki vakuum-yoy (BД) usulida, yohud vakuumli-induksion (BИ) pechlarda eritilgan po‘latdan tayyorlanishi kerak. Bunda simning metalliga qo‘yiladigan qo‘shimcha talablar (zararli va chet aralashmalar miqdoriga oid

me'yorlarning jiddiyligi, gazlar, nometall qo'shilmalar miqdoriga doir cheklashlar va boshqalar) tomonlarning kelishuviga binoan belgilanadi.

Payvandlash simining shartli belgisida simning diametri va markasi, po'latni eritish usulini ifodalovchi yuqorida keltirilgan indekslar, simning vazifasi hamda sirtining turi, shuningdek standarti ko'rsatiladi. Quyidagi shartli belgilarga misollar keltirilgan.

Payvandlash (eritib qoplash) uchun mo'ljallangan, sirti mislanmagan, 3mm diametrli CB-08A markadagi payvandlash simi:

3Sv-08A ГОСТ 2246-70 simi.

Elektrodlar tayyorlashga mo'ljallangan 4mm diametrli CB-04X19H9 markadagi payvandlash simi:

4CB-04X19H-Э ГОСТ 2246-70.

Elektrshlak usulida qayta eritish yo'li bilan eritilgan po'latdan tayyorlangan, po'latni payvandlash (eritib qoplash) uchun mo'ljallangan 2mm diametrli CB-30X25H16Г7 markadagi payvandlash simi:

2CB-30X25H16Г7-III ГОСТ 2246-70 simi.

Payvandlash (eritib qoplash) ga mo'ljallangan sirti mislangan 1,6mm diametrli CB-08Г2C markadagi payvandlash simi:

1,6CB-082ГC-O ГОСТ 2246-70 simi.

Vakuimli-induksion pechda eritilgan po'latdan tayyorlangan, elektrodlar tayyorlash uchun mo'ljallangan sirti mislangan 2,5mm diametrli CB-08XГCMΦA markadagi payvandlash simi:

2,5CB-08XГCMΦA-БИ-Э-O ГОСТ 2246-70 simi.

2.1- jadval

Po'lat simining kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	S	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	S	P	Boshqa elementlar
								ko‘pi bilan		
Kam legirlangan sim										
C _B -08	≤0,10	≤0,3	0,35-0,60	≤0,15	≤0,30	-	-	0,04	0,04	≤0,01.A/
C _B -08A	≤0,10	≤0,03	0,35-0,60	≤0,12	≤0,25	-	-	0,03	0,03	≤0,01.A/

CB -08AA	≤0,10	≤0,03	0,35-0,60	≤0,10	≤0,25	-	-	0,02	0,02	≤0,01.AI
CB-08ΓA	≤0,10	≤0,06	0,80-1,10	≤0,10	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-10ΓA	≤0,12	≤0,06	1,10-1,40	≤0,20	≤0,30	-	-	0,025	0,030	-
CB-10Γ2	≤0,12	≤0,06	1,50-1,90	≤0,20	≤0,30	-	-	0,30	0,030	-
Legirlangan sim										
CB-08ΓC	≤0,10	0,60-0,85	1,40-1,70	≤0,20	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-12ΓC	≤0,14	0,60-0,90	0,80-1,10	≤0,20	≤0,30	-	-	0,025	0,030	-
CB-08Γ2C	0,5-0,11	0,70-0,95	1,80-2,10	≤0,20	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-10ΓH	≤0,12	0,15-0,35	0,90-1,20	≤0,20	0,90-1,20	-	-	0,025	0,030	-
CB-08ΓCMT	0,06-0,11	0,40-0,70	1,00-1,30	≤0,20	≤0,30	0,20-0,40	0,05-0,12	0,025	0,030	-
Yuqori darajada legirlangan sim										
CB -12X11HMΦ	0,08-0,15	0,25-0,55	0,35-0,65	10,50-12,0	0,60-0,90	0,60-0,90	-	0,025	0,030	0,25-0,50 V
CB-10X11HBMΦ	0,08-0,13	0,30-0,60	0,35-0,65	10,5-12,0	0,80-1,10	1,0-1,30	-	0,025	0,030	0,25-0,50 V
CB-12X13	0,09-0,14	0,30-0,70	0,30-0,70	12,0-14,0	≤0,60	-	-	0,025	0,030	-
CB-20X13	0,16-0,24	≤0,60	≤0,60	12,0-14,0	-	-	-	0,025	0,030	-
CB-06X14	≤0,08	0,30-0,70	0,30-0,70	13,0-15,0	≤0,60	-	-	0,025	0,030	-
CB-08X14ΓHT	≤0,10	0,25-0,65	1,90-1,30	12,5-14,5	0,40-0,90	-	0,60-1,0	0,025	0,035	-
va boshqalar										

Izohlar:

1. Sim markalarining shartli belgilari CB (payvandlash) indekisidan va undan keyin keluvchi raqamlar va harflaridan iborat.

2. CB indekisidan keyin keluvchi uglerodning foizning yuzdan bir ulushidagi miqdorini ko'rsatadi.

3. Sim metalli tarkibidagi kimyoviy elementlar ushbu harflar bilan belgilangan: A - azot (faqat yuqori darajada legirlangan simlarda); B - niobiy; B - volfram; Γ - marganets; Д - mis; M - molibden; H - nikel; C - kremniy; T - titan; Φ - vanadiy; X - xrom; Ц - sirkoniy; Ю - alyuminiy.

4. Kimyoviy elementlarning harfli belgilaridan keyin keluvchi raqamlar elementlarning foizdagi o'rtacha miqdorini ko'rsatadi.

5. Kam uglerodli va legirlangan simning shartli belgilari oxiridagi A harfi metallning oltingugurt va fosfor miqdori jihatidan yuqori darajada tozaligini ko'rsatadi. CB-08AA markali simdagi ikkita A harfi oltingugurt va fosfor miqdori ularning CB-08A markali simdagi miqdoriga nisbatan kamligini ko'rsatadi.

2.2. Alyuminiy va alyuminiy qotishmalaridan tayyorlangan payvandlash simi

Alyuminiy va uning qotishmalarini eritib payvandlashda asosan alyuminiy hamda alyuminiy qotishmalaridan ГОСТ 7871-75 bo'yicha cho'zib tortib va presslab tayyorlangan payvandlash simidan foydalaniladi. Bu standartda simni o'n to'rt xil markada ishlab chiqarish nazarda tutiladi. Sim alyuminiy va alyuminiy qotishmalaridan tayyorlanadi, kimyoviy tarkibi ularning markasiga bog'liq bo'lgan 2.2-jadvalda keltirilgan.

2.2-jadval

Alyuminiy va alyuminiy qotishmali simlarning kimyoviy tarkibi, %

Qotishmalar markasi	Asosiy komponentlari								Aralashmalar ko'pi bilan jami
	Al	Mg	Mn	Fe	Si	Ti	Be	Zr	
CB-A97	≥99,97	-	-	-	-	-	-	-	0,03
CB-A85T	Qolgani	-	-	-	-	0,20-0,50	-	-	0,08
CB-A5	≥99,50	-	-	0,20-0,35	0,1-0,25	-	-	-	0,50
CB-AMu	Qolgani	-	1,0-1,5	0,3-0,50	0,2-0,4	-	-	-	1,35
CB-AMr3		3,2-3,8	0,3-0,6	-	0,05-0,8	-	-	-	0,85
CB-AMr4		4,0-4,8	-	-	0,05-0,25 Sr	0,05-0,15	-	-	1,15
CB-AMr5		4,8-5,8	-	-	-	0,10-0,20	-	-	1,40
CB-1557		4,5-5,5	0,2-0,6	-	-	0,07-0,15 Cr	0,002-0,005	0,20-0,35	0,60
CB-AMr6		5,8-6,8	0,5-0,8	-	-	0,10-0,20	-	-	1,20
CB-AMr63		5,8-6,8	0,5-0,8	-	-	-	-	0,15-0,35	0,15
CB-AMr61		5,5-6,5	0,8-1,1	-	-	-	0,0001-0,0004	0,002-0,12	0,15
CB-AK5		-	-	-	4,5-6,0	0,10-0,20	-	-	1,00
CB-AK10		-	-	-	7,0-10,0	-	-	-	1,10
CB-1201		6,0-6,8 Cu	0,2-0,4	-	0,05-0,15 V	0,10-0,20	0,0001-0,0008	0,1-0,25	0,3

Izohlar:

1. CB-AMr3, CB-AK5 va CB-AK10 dan tashqari barcha markalardagi sim uchun hamda kremniy miqdorlari nisbati birdan katta bo'lishi kerak.

2. Berilliy miqdori hisoblab aniqlanadi.

3. CB-AMr3, CB-AK10 markali sim uchun qoldiq titan miqdori 0,15% gacha bo'lishiga ruxsat etiladi.

4. Iste'molchining buyurtmasiga binoan, CB-AMg6 markali qotishmadan olinadigan sim 100 g metallda vodorod miqdori $0,4\text{sm}^3$ dan oshmaydigan qilib tayyorlanadi.

5. CB-AK10 markali sim presslagan qilib tayyorlanadi. Simning shartli belgisida simning diametri, qotishmaning markasi va standart belgisi ko'rsatiladi.

2-CB-AM Π ГОСТ 7871-75 belgisi AM Π markali alyuminiy qotishmasidan tayyorlangan 2mm diametrli payvandlash simining shartli belgisiga misol bo'la oladi.

Simning avvalgi diametri bo'yicha chekli chetlanishlardan ortiq bo'lmasligi lozim.

4mm va bundan kichik diametrli simning sirti kimyoviy ishlovdan o'tkaziladi. Ishlov berilgandan keyin uning sirti yaltiroq g'adir-budurlik parametrlari ГОСТ 2789-73 bo'yicha $R_a \leq 2,5\text{mkm}$ bo'lishi zarur.

Sirti kimyoviy ishlovdan o'tkazilgan sim mexanik usulda g'altaklarga bukilgan joylari va tirqishlar bo'linmaydigan qilib o'raladi.

CB A97, CB A85T, CB A5 va CB AM Π markali qotishmalardan tayyorlangan sim g'altaklarga qasmoqli va uzulishga vaqtinchalik qarshiligi 10kgs/mm^2 dan kam bo'lmagan holatda, CB AM Γ 3, CB AM Γ 5, CB1557, CB AM Γ 6, CB AM Γ 63, CB AK5, CB AK10 va CB1201 markali qotishmadan tayyorlangan sim esa istemolchining buyurtmasiga muvofiq qasmoqli yoki yumshatilgan holatda o'raladi.

O'ralgan simning sirti toza bo'lishi, unda darzlar, botiq, ezilgan joylar, g'o'ddalar, qatlamlangan va keskin bukilgan joylar bo'lmasligi kerak.

Buyurtmachining ihtiyoriga ko'ra 4mm gacha diametrli sim ham sirtiga kimyoviy ishlov berilmasdan o'ralgan holatda etkazib beriladi.

Simli g'altaklar polietilen qopga suvsizlantirilgan selikagel-indikator kukunining nazorat paketi bilan joylanadi va kimyoviy ishlov berilgandan keyin 30 daqiqa mabaynida atrof havosining nisbiy namligi 20% dan past bo'lgan paytda germetiklanadi. O'rovning zichligi (germetikligi) selikagel-indikatorning rangiga qarab ko'z bilan chamalab baholanadi. Agar selikgel-indikator kukunining rangi pushti bo'lsa, zichli buzulgan deb hisoblanishi kerak.

G'altaklar solinib, zichlangan polietilen qoplar karton plastmassa yoki yog'och qutilarga joylanadi.

Boshqa alyuminiy qotishmalaridan tayyorlanadigan payvandlash simi belgilangan tartibda ishlab chiqilgan, kelishilgan va tasdiqlangan texnik shartlarga muvofiq ishlab chiqariladi.

2.3. Misdan va mis asosidagi qotishmalardan tayyorlangan payvandlash simlari va chiviqlari

Misni va uning qotishmalarini payvandlash, eritib qoplash va kavsharlashda misdan hamda mis asosidagi qotishmalardan ishlangan payvandlash simlari va chiviqlaridan foydalaniladi.

Ko'rsatilgan standartga ko'ra payvandlash simi mis va uning 17 xil markada qotishmalaridan ishlab chiqariladi: M1; MCp1; MHЖ5-1; MHЖКТ-5-1-0,2-0,2; БpKMц3-1; БpOЦ4-3; БpAMц9-2; БpOΦ6,5-0,15; БpAJMц10-3-1,5; БpX0,7; БpXHT; БpHCp; БpHCpT; Л63; ЛО60-1; ЛK62-0,5; ЛKBO62-0,2-0,04-0,5

Payvandlash chiviqlari mis va uning 12 xil markadagi qotishmalaridan ishlab chiqariladi: M1p; M3p; БpOΦ6,5-0,15; БpOTC4-3; БpAMц9-2; ЛО60-1; ЛK62-0,5; Л63; ЛMц58-2; ЛЖMц59-1-1; ЛOK59-1-0,3; ЛKBO62-0,2-0,04-0,5.

2.3-jadval

Sim va chiviqlarning kimyoviy tarkibi, %

Qotishmalar markasi	Asosiy komponentlari						Aralashmalar, ko'pi bilan			
	Cu	Ni+Co	Mn	Si	Ti	Cr	Zr	Zn	Boshqa elementlar	
MCp 1	98,5-99,0	-	-	-	-	-	-	-	0,8-1,2 Ag	0,3
MHЖКТ5-1-0,2-0,2	qolgani	5,0-6,5	0,3-0,8	0,15-0,30	0,10-0,30	-	-	-	1,0-1,4 Fe	0,7
БpX0,7				-	-	0,40-1,00	-	-	-	0,3
БpXHT		0,5-0,8 Ni	-	-	0,05-0,15	0,15-0,35	-	-	-	0,2
БpHCp		0,3-0,6 Ni	-	-	-	-	0,04-0,08	-	-	0,2
БpHCpT		0,5-0,8 Ni	-	-	0,10-0,20	-	1,4-1,70	-	-	0,1
ЛK62-0,5	60,5-63,5	-	-	0,30-0,70	-	-	-	qolgani	-	0,5
ЛKBO62-0,2-0,4-0,5	60,5-63,5	-	-	0,1-0,30	-	-	-		0,3-0,7 Sn 0,03-0,1 B	0,5
ЛOK59-1-0,3	58,0-60,0	-	-	0,20-0,40	-	-	-		0,7-1,1 Sn	0,3

Shartli belgilarga misollar. ЛK62-0,5 markali, 2mm diametrli yumshoq sim: ЛK62-0,5-M-2 ГОСТ 16130-72 simi. ЛKBO62-0,2-0,04-0,5 markali 6mm diametrli qattiq chiviq: ЛKBO62-0,2-0,04-0,5-T-6 ГОСТ 16130-72 chivig'i.

ГОСТ 16130-72 da tavsiya etiladigan ilova (2.4-jadvalga qarang) keltirilgan bo'lib, unda misdan va mis asosidagi qotishmalardan tayyorlanadigan sim va chivichlarning vazifasi ko'rsatilgan.

2.4-jadval

Sim va chivichlarning vazifasi

Qotishma markasi	Vazifasi
M1	Misdan tayyorlanadigan buyumlarni flyus ostida avtomatik payvandlash uchun; mis va cho'yanni payvandlash, uncha muhim bo'lmagan mis konstruksiyalarni gaz alangasida payvandlashga mo'ljallangan elektrodlar tayyorlash uchun
M1p, M3p	Muhim va elektrotexnik mis konstruksiyalarni gaz alangasida payvandlash uchun
MHЖ5-1	Mis-nikel qotishmasini, latunli va alyuminiy-marganets bronzali mis-nikel qotishmasini payvandlashda ishlatiladigan elektrodlar tayyorlash uchun
MHЖКТ5-1-0,2-0,2	Mis-nikel qotishmasini yoki bronzali, latunli va po'latli misni himoya gazlarida qo'lda, yarimavtomatik hamda avtomatik payvandlash, shuningdek po'latga eritib qoplash uchun
БрКМц3-1	Bikr bo'lmagan mis konstruksiyalarni himoya gazlarida qo'lda payvandlash, misni flyus ostida avtomatik payvandlash uchun va misni payvandlashda foydalanadigan elektrodlar tayyorlash uchun
БрОЦ4-3	Misni himoya gazlarida qo'lda payvandlash, mis va latunni flyus ostida avtomatik hamda yarimavtomatik payvandlash uchun va misni payvandlashda qo'llaniladigan elektrodlar tayyorlash uchun
БрАМц9-2	Alyuminiy-marganetsli bronzani, mishyakli latunni, misni va alyuminiy-marganetsli mis-nikel qotishmasini himoya gazlarida qo'lda payvandlash uchun; po'latga himoya gazlarida qo'lda, avtomatik va yarimavtomatik eritib qoplash uchun; alyuminiy-marganets-temirli va marganets-temirli latunni himoya gazlarida avtomatik payvandlash uchun
БрАЖМц10-3-1,5	Alyuminiy-temirli bronzani payvandlashda ishlatiladigan elektrodlar tayyorlash uchun
БрОФ6,5-0,15	Qalay-fosforitli bronza va qalayli bronzalarni himoya gazlarida qo'lda payvandlash uchun
БрХ0,7; БрХНТ; БрНСр; БрНСр1;	Bronzalarni argon-yoy yordamida qo'lda payvandlash uchun
БрХ0,7	Xromli bronzani flyus ostida avtomatik payvandlash uchun
Л63	Latunni flyus ostida gaz alangasida payvandlash uchun
ЛК62-0,5	Latunni gaz alangasida payvandlash uchun
ЛЮ60-1	Qalay bilan legirlangan latunni flyus ostida gaz alangasida payvandlash uchun
ЛКБЮ62-0,2-0,04-0,5	Latunni gaz alangasida payvandlash va misni flyus ishlatmagan holda kavsharlash uchun
ЛМц58-2; ЛЖМц59-1-1; ЛЮК59-1-0,3	Latunni payvandlash, misning o'zini va misni latun bilan kavsharlash uchun

2.4. Po‘latdan tayyorlangan eritib qoplash simi

Po‘lat detallarga mexanizatsiyalashtirilgan usulda yoy yordamida eritib qoplash uchun asosan ΓOCT 10543-82 ga muvofiq tayyorlangan, issiq holatda va sovuqlayin cho‘zib uzaytirilgan po‘latdan qilingan eritib qoplash simi ishlatiladi. Ushbu standartda uglerodli simni to‘rt xil, legirlangan simni o‘n ikki hil va yuqori darajada legirlangan simni o‘n bir xil markada ishlab chiqarish nazarda tutiladi. Mazkur sim qoplamali elektrodlar tayyorlashga mo‘ljallanmagan. Sim kimyoviy tarkibi simning markasiga bog‘liq bo‘lgan, 2.5-jadvalda keltirilgan simdan tayyorlanadi.

2.5-jadval

Sim po‘latining kimyoviy tarkibi, %

Po‘lat	Sim markasi	C	Mn	Si	Cr	Ni	W	V	Mo	Boshqa elementlar	S	P
											ko‘pi bilan	
Uglerodli	Нп-30	0,27-0,35	0,5-0,80	0,17-0,37	≤0,25	≤0,3	-	-	-		0,04	0,035
	Нп-45	0,42-0,50	0,5-0,80	0,17-0,37	≤0,25	≤0,3	-	-	-		0,04	0,035
	Нп-50	0,45-0,55	0,5-0,80	0,17-0,37	≤0,25	≤0,3	-	-	-		0,04	0,035
	Нп-85	0,82-0,90	0,5-0,80	0,17-0,37	≤0,25	≤0,3	-	-	-		0,035	0,035
Legirlangan	Нп-40Г	0,35-0,45	0,75-1,00	0,17-0,37	≤0,3	≤0,3	-	-	-		0,035	0,035
	Нп-50Г	0,45-0,56	0,70-1,00	0,17-0,37	≤0,3	≤0,3	-	-	-		0,035	0,035
	Нп-65Г	0,60-0,70	0,9-1,20	0,17-0,37	≤0,3	≤0,3	-	-	-		0,035	0,035
	Нп-30ХГСА	0,27-0,35	0,8-1,10	0,9-1,20	0,8-1,10	≤0,4	-	-	-		0,025	0,025
	Нп-30Х50	0,27-0,35	0,4-0,70	0,2-0,50	4,0-6,0	≤0,4	-	-	-		0,04	0,03
	Нп-40Х3Г2МΦ	0,35-0,45	1,3-1,80	0,4-0,70	3,3-3,8	≤0,4	-	0,1-0,2	0,3-0,5		0,035	0,035
	Нп-40Х2Г2М	0,35-0,43	1,8-2,30	0,4-0,70	1,8-2,3	≤0,4	-	-	0,8-1,2		0,035	0,035
	Нп-50ХНМ	0,5-0,60	0,5-0,80	≤0,35	0,5-0,8	1,4-1,8	-	-	0,15-0,3		0,03	0,03
	Нп-50Х6ΦМC	0,45-0,55	0,3-0,60	0,8-1,20	5,5-6,5	≤0,35	-	0,35-0,55	1,2-1,6		0,03	0,03
	Нп-50ХΦА	0,46-0,54	0,5-0,80	0,17-0,37	0,8-1,1	≤0,4	-	0,1-0,2	-		0,025	0,025

	Нп-105X	0,95-1,10	0,15-0,40	0,15-0,35	1,3-1,65	≤0,35	-	-	-		0,03	0,03
YUqori darajada legirlangan	Нп-20X14	0,16-0,25	≤0,80	≤0,80	13,0-15,0	≤0,6	-	-	-		0,025	0,03
	Нп-30X13	0,25-0,35	≤0,80	≤0,80	12,0-14,0	-	-	-	-		0,025	0,03
	Нп-30X10Г10Т	0,25-0,35	10,0-12,0	≤0,35	10,0-12,0	≤0,6	-	-	-	0,15-0,3Ti	0,03	0,035
	Нп-40X13	0,35-0,45	≤0,08	≤0,80	10,0-12,0	-	-	-	-		0,025	0,03
	Нп-45X4B3ГФ	0,40-0,50	0,8-1,20	0,7-1,0	3,6-4,6	≤0,6	2,5-3,0	0,2-0,4	-	-	0,03	0,03
	Нп-45X2B8Г	0,40-0,50	1,0-1,40	0,4-0,70	2,2-3,0	≤0,6	8,0-9,5	0,3-0,5	-	0,2-0,9Ti	0,03	0,03
	Нп-60X3B10Ф	0,55-0,65	1,3-1,80	0,4-0,70	2,6-3,6	≤0,5	9-10,5	0,3-0,5	-		0,03	0,03
	Нп-Г13А	1,00-1,20	12,5-14,5	≤0,4	≤0,6	≤0,6	-	-	-		0,03	0,035
	Нп-X15H60	≤0,15	≤1,5	≤1,0	15,0-18,0	55-61	-	-	-		0,02	0,030
	Нп-X20H80Т	≤0,12	≤0,7	≤0,8	19,0-23,0	asos	-	-	-	0,15-0,4Ti	0,015	0,02
	Нп-03X15H35Г7M6B	≤0,03	5,0-7,50	≤0,9	13,0-16,0	33,0-36,0	-	-	5,0-7,5	1,2-1,8Nb	0,020	0,035

Po‘latdan ishlanadigan eritib qoplash simi elektrshlak (III), vakuum-yoy (BД) yordamida qayta eritish yoki vakuumli-induksion (BI) pechlarda ochiq usulda eritish yo‘li bilan olinadigan po‘latdan tayyorlanadi.

ГОСТ 10543-82 da ma’lumot beruvchi ilova bor bo‘lib, unda turli markadagi sim eritib qoplangan metallning qattiqligi hamda eritib qoplanadigan buyumlarning tahminiy vazifasi ko‘rsatilgan.

2.6-jadval

Eritib qoplanadigan buyumlarning qattiqligi va taxminiy vazifasi

Cim		Eritib qoplangan metallning qattiqligi	Eritib qoplanadigan buyumlarning taxminiy vazifasi
Po‘lati	Markasi		
uglerodli	Нп-30	HV 160-220	O‘qlar, shpindellar, vallar
	Нп-45	HV 170-230	O‘qlar, shpindellar, vallar
	Нп-50	HV 180-240	Aravachalarning taranglash g‘ildiraklari, skatlari
	Нп-85	HV 280-350	Tirsakli vallar, kardanlar krestovinalari

Legirlangan	HП-40Г	HV 180-240	O'qlar, shpindellar, vallar
	HП-50Г	HV 200-270	Gusenitsali mashinalarning taranglash g'ildiraklari, tayanch roliklari
	HП-65Г	HV 230-310	Kran g'ildiraklari, tayanch roliklar o'qlari
	HП-30XГCA	HV 220-300	Qisilma g'ildirash jo'valari, kran g'ildiraklari
	HП-30X5	HRC _E 38,5-43,5	Prokatlash stanlarining g'ildirash jo'valari
	HП-40X3Г2MΦ	HRC 39,5-44,6	Zarblarga duchor bo'ladigan va abraziv eyiladigan detallar
	HП-40X2Г2M	HRC _E 55,0-57,0 (toblashdan keyin)	Dinamik yuklanishlar bilan ishlaydigan mashinalar detallari; tirsakli vallar, tayanch g'altaklar o'qlari
	HП-50XHM	HRC 41,5-51,5	Issiq holatda shtamplashda ishlatiladigan bolg'alash va kesish shtamplari, bolg'alash mashinalarining jo'valari
	HП-50XΦA	HRC 45,5-51,5	Ichki yonish dvigatellarining shlitsli vallari, tirsakli vallar
	HП-50X6ΦMC	HRC 43,5-49,5	Quvur prokatlash stanlarining jo'valari, issiq holatda shtamplashda ishlatiladigan qisma prokatlash vallari, shtamplar
	HП-105X	HRC 34-39,5	Sovuqlayin shtamplashda qo'llaniladigan kesish shtamplari, aralashtirgichlar vallari
Yuqori darajada legirlangan	HП-20X14	HRC 34,0-39,5	Bug' va suv zadviijkalarining zichlash yuzalari
	HП-30X13	HRC 39,5-46,5	Gidropresslar plunjerlari, tirsakli vallar bo'yinlari, shtamplar
	HП-30X10Г10T	HRC 200-220	Gidroturbinalar parraklari, dengiz kemalarining eshkak vallari
	HП-40X13	HRC 46,5-53,0	Traktor va ekskavatorlarning tayanch roliklari, transportyor detallari
	HП-45X4B3ГΦ	HRC 39,5-46,5	List prokatlash stanlarining jo'valari, issiq holatda shtamplash shtamplari
	HП-45X2B8Г	HRC 41,5-47,5	Issiq metallni kesish pichoqlari, pressning asbob-uskunalar

	Нп-60X3B10Φ	HRC 43,5-51,5	Quvur prokallash stanlarining jo'valari, issiq holatda shtamplash shtamlari
	Нп-Г13А	HV 220-280	Temir yo'l krestovinalari, maydalagichlarning yassi qismlari (shchekalari), ekskavator kovshalarining tishlari
	Нп-X15H60	HV 180-220	YUqori haroratda ishlaydigan retorta va pechlar detallari
	Нп-X20H80T	HV 180-220	Avtomobil dvigatellarining chiqarish klapanlari
	Нп-03X15H35Г7M6Б	-	Atom energetikasi va kimyoviy mashinasozlikdagi idishlar korpuslari

2.5. Po'latni sovuqlayin cho'zib tortib tayyorlangan eritib qoplash tasmalari

Po'latni sovuqlayin cho'zib tortib tayyorlangan eritib qoplash tasmalariga davlat standartlari yo'q. Ammo po'lat tasma elektrodlar bilan eritib qoplash sanoatining turli sohalarida qo'llanilmoqda. Bunda talay hollarda umumiy ishlarga mo'ljallangan po'lat tasmadan foydalaniladi, ammo, asosan, belgilangan tartibda ishlab chiqilgan, kelishilgan va tasdiqlangan maxsus shartlarga muvofiq po'latdan tayyorlangan eritib qoplash tasmalari ishlatiladi. Atom va kimyo mashinasozligida korroziyaga qarshi tasma bilan eritib qoplash keng ko'lamda qo'llaniladi. Ushbu qoplama yuqori darajada legirlangan po'latdan tayyorlangan tasmadan foydalanib flyus ostida avtomatik eritib qoplash yo'li bilan hosil qilinadi.

Korroziyaga qarshi qoplama hosil qilish uchun eritib qoplashda ishlatiladigan tasmaga oid texnik shartlar ko'p hollarda ГОСТ 2246-70 ga muvofiq tayyorlangan payvandlash simining ayrim markalariga (CB-08X19H10Г2Б, CB-04X19H11M3, CB-07X25H13, CB-10X16H25AM6 va boshqalar) o'xshash tasma markalarini nazarda tutadi. SHu bois bunday texnik shartlarda tasma metallining kimyoviy tarkibiga doir talablar ГОСТ 2246-70 ga tegishli havolalar ko'rinishida beriladi.

2.6. Eritib qoplash chiviqlari

Абразив, zarbli yuklanishlar, korroziya, yuqori haroratlardagi erroziya yoki tajovuzkor muhitlar ta'sirida eyilish sharoitida ishlaydigan

mashina va uskunalar detallariga eyilishga chidamli qatlamlar eritib qoplash uchun ГОСТ 21449-75 ga muvofiq tayyorlangan chiviqlardan foydalaniladi. Bu standartda Пр-С27 (ПрН-У45Х28Н2СВМ turidagi), Пр-В3К (ПрН-У10ХК63В5 turidagi) va Пр-В3К-Р (ПрН-У20ХК57В10 turidagi) markali chiviqlar tayyorlash nazarda tutiladi.

Chiviqlar metallining kimyoviy tarkibi 2.7-jadvalda ko'rsatilgan me'yorlarga mos bo'lishi kerak.

2.7-jadval

Chiviqlarning kimyoviy tarkibi, %

Markasi	Asosiy elementlar									Aralashmalar, ko'pi bilan		
	asos	C	Cr	Si	Mn	Ni	W	Mo	Sb	S	P	Fe
Пр-С27	Fe	3,3-4,5	25-58	1,0-2,0	1,0-1,5	1,5-2,0	0,2-0,4	0,08-0,15	-	0,07	0,06	-
Пр-В3К	Co	1,0-1,3	28-32	2,0-2,7	-	0,5-2,0	4,0-5,0	-	-	0,07	0,03	2
Пр-В3К-Р	Co	1,6-2,0	28-32	1,2-1,5	0,3-0,6	0,1-2,0	7,0-11,0	-	0,02-10,0	0,07	0,03	3

Eritib qoplash chiviqlari misdan, sirti silliqlangan yoki ishlov berilmagan holda tayyorlanadi. Пр-В3К-Р va Пр-В3К markali qotishmalardan tayyorlangan chiviqlarning diametri 4 va 5mm, sirti silliqlangan bo'ladi.

Chiviqlar bilan eritib qoplanadigan metall qatlamining qattiqligi quyida keltirilgan qattqlikka mos bo'lishi lozim.

Chiviq markasi

Eritib qoplangan qatlamning qattiqligi, HRC, ko'pi bilan

Пр-С27

53,5

Пр-В3К

41,5

Пр-В3К-Р

47,5

ГОСТ 21449-76 da tavsiya etiladigan ilova mavjud bo'lib, unda eritib qoplash chiviqlari qo'llaniladigan sohalar ko'rastilgan (2.8-jadval).

2.8-jadval

Eritib qoplash chiviqlari qo'llaniladigan sohalar

Chiviqlar markasi	Qo'llanilishi
Пр-С27	Абразив та'сирida jadal eyilish sharoitida mo'ʻtadil zarbli yuklanishlar bilan va 500 °C dan oshmaydigan haroratda ishlaydigan detallarga eritib qoplash uchun
Пр-В3К	Абразив, erroziya, 750 °C gacha qizish, aktiv tajovuzkor muhitlar, zarbli yuklanishlar va metallning metallga ishqalanishi ta'sir ko'rsatadigan sharoitda ishlaydigan detallarga eritib qoplash uchun
Пр-В3К-Р	Ramali daraxt kesuvchi arralar, qirquvchi asboblari tishlariga, shuningdek abraziv, erroziya, 800 °C gacha haroratda qizish, kimyoviy aktiv muhitlar va metallning metalga ishqalanishi ta'sir ko'rsatadigan sharoitda ishlaydigan detallarga eritib qoplash uchun

2.7. Qotishmalardan olingan eritib qoplash kukunlari

Mashina hamda uskunalarning abraziv, korroziya, yuqori haroratlardagi eroziya, tajovuzkor muhitlar ta'sirida eyilish sharoitida ishlaydigan detallariga eritib va purkab eyilishga chidamli qatlam qoplash uchun ГОСТ 21448-75 ga muvofiq tayyorlangan kukunlar ishlatiladi.

Qotishmalardan olinadigan eritib qoplash kukunlari kimyoviy tarkibiga ko'ra ushbu markalarda tayyorlanadi: ПГ-С27, (ПН-Y40X28H2C2BM turidagi), ПГ-УС25 (ПН-Y50X38H turidagi), ПГ-ФВХ6-2 (ПН-Y45X35ГCP turidagi), ПГ-АН1 (ПН-Y25X30CP turidagi), ПГ-СР2 (ПН-ХН80С2Р2 turidagi), ПГ-СР3 (ПН-ХН80С3Р3 turidagi), ПГ-СР4 (ПН-ХН80С4Р4 turidagi).

Qotishmalardan olinadigan eritib qoplash kukunlari granulometrik tarkibiga ko'ra quyidagi klasslarda ishlab chiqariladi: yirik (K), o'rtacha (C), mayda (M) va juda mayda (OM). Qotishmalardan olingan eritib qoplash kukunlari markalarida avval kimyoviy tarkibi bo'yicha markasi, keyin granulometrik tarkibi bo'yicha klassi ko'rsatiladi. Misol: qotishmalardan olingan ПГ-С27 markali yirik eritib qoplash kukuni ПГ-С27-К ГОСТ 21448-75 ko'rinishida belgilanadi.

Qotishmalardan olingan eritib qoplash kukunlarining kimyoviy tarkibi 2.9-jadvalda keltirilgan me'yorlarga, granulometrik tarkibi esa 2.10-jadvalda keltirilgan me'yorlarga mos kelmog'i zarur. Kukunlarning namligi 0,1% dan ortiq bo'lmasligi darkor. Kukun eritib qoplangan qatlamning qattiqligi 2.11-jadvalda berilgan me'yorlarga mos kelishi lozim.

2.9-jadval

Kukunlarning kimyoviy tarkibi, %

Kukun markasi	Asosiy elementlar										Aralashmalar ko'pi bilan	
	asos	C	Cr	Si	Mn	Ni	W	Mo	B	Fe	S	P
ПГ-S27	temir	3,3-4,5	25,0-28,0	1,0-2,0	0,8-1,5	1,5-2,0	0,2-0,4	0,08-0,15	-	-	0,07	0,06
ПГ-УС25	temir	4,4-5,4	35-41,0	1,6-2,6	≤2,5	1,0-1,8	-	-	-	-	0,07	0,06
ПГ-ΦБХ6-2	temir	3,5-5,5	32,0-37,0	1,0-2,5	1,5-4,0	-	-	-	1,3-2,0	-	0,07	0,06
ПГ-AH1	temir	2,0-2,8	26,0-32,0	1,5-2,5	1,5-4,0	-	-	-	1,2-1,8	-	0,07	0,06
ПГ-CP2	nikel	0,2-0,5	12,0-15,0	2,0-3,0	-	-	-	-	1,5-2,1	≤5,0	0,04	0,04
ПГ-CP3	nikel	0,4-0,7	13,5-16,5	2,5-3,5	-	-	-	-	2,0-2,8	≤5,0	0,04	0,04
ПГ-CP4	nikel	0,6-1,0	15,0-18,0	3,0-4,5	-	-	-	-	2,8-3,8	≤5,0	0,04	0,04

2.10-jadval

Kukunlarning granulometrik tarkibi

Kukun klassi	Zarralarining o'lchami, mm	Elakdagi qoldiq, %, kamida			Elakdan o'tishi, %, kamida						
		To'rlarning ГОСТ 6613-86 dagi raqamlari			To'rlarning ГОСТ 6613-86 dagi raqamlari						
		0,8	0,4	0,16	1,6	1,25	1,0	0,8	0,5	0,4	0,16
K	1,25-0,8	85	-	-	100	95	-	-	-	-	-
C	0,8-0,4	-	87	-	-	-	100	95	-	-	-
M	0,4-0,16	-	-	90	-	-	-	-	100	95	-
OM	0,16 dan kichik	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100

2.11-jadval

Eritib qoplangan qatlamning qattiqligi

Kukun markasi	Qattiqligi, HRC, kamida	Kukun markasi	Qattiqligi, HRC, kamida
ПГ-C27	54,2	ПГ-CP2	36,5
ПГ-УС25	55,9	ПГ-CP3	46,4
ПГ-ΦБХ6-2	53,2	ПГ-CP4	55,9

ПГ-AH1	54,0		
--------	------	--	--

ГОСТ 21448-75 da tavsiya etiladigan ilova mavjud bo‘lib, unda qotishmalardan olingan eritib qoplash kukunlarining qo‘llanilish sohalari keltirilgan (2.12-jadval).

2.12-jadval

Kukunlar qo‘llaniladigan sohalari

Kukun markasi	Qo‘llanilishi
ПГ-C27	Metallurgiya va energetika uskunalarining, qishloq xo‘jalik mashinalarining abraziv eyilish sharoitida 500 °C gacha haroratda o‘rtacha zarbli yuklanishlar bilan ishlaydigan detallariga eritib qoplash uchun
ПГ-УС25	Qishloq xo‘jalik mashinalari va shu kabilarning jadal eyilish sharoitida zarblarsiz ishlaydigan detallariga eritib qoplash uchun
ПГ-ФБХ6-2	Ko‘mir qizish uskunalarining abraziv eyilish sharoitida ishlovchi detallariga eritib qoplash uchun
ПГ-AH1	Metallurgiya uskunalarini, qishloq xo‘jalik va qurilish mashinalarining abraziv eyilish sharoitida o‘rtacha zarbli yuklanishlar bilan ishlaydigan detallariga eritib qoplash uchun
ПГ-CP2 ПГ-CP3	Issiqlik va atom elektr stansiyalari armaturasining 600 °C gacha qiziganda eyiladigan va tajovuzkor muhitlar ta‘siriga duchor bo‘luvchi detallariga hamda zichlash yuzalariga eritib va purkab qoplash uchun
ПГ-CP4	600 °C gacha haroratda jadal eyiladigan va tajovuzkor muhitlar ta‘siriga duchor bo‘luvchi detallarga eritib hamda purkab qoplash uchun

2.8. Elektrshlak usulida payvandlash uchun qo‘shimcha materiallar

Elektrshlak usulida payvandlash uchun qo‘shimcha materiallar jumlasiga elektrod simlar, plastinasimon va tasmaimon elektrodlar, eriydigan hamda eritadigan mundahtuklar kiradi.

Elektrod sim sifatida tegishli standartlar yoki texnik shartlarga muvofiq tayyorlangan payvandlash simidan foydalaniladi. Po‘lat detallarni elektrshlak usulida payvandlash uchun ГОСТ 2246-70 ga muvofiq po‘latdan tayyorlangan payvandlash simi keng ko‘lamda ishlatiladi.

Tasmaimon elektrodlar sifatida kimyoviy tarkibi asosiy (payvandlanadigan) metallning kimyoviy tarkibiga yaqin bo‘lgan 1 – 2mm qalinlikdagi sovuqlayin prokatga qilingan (yoyilgan) tasma ishlatiladi.

Plastinasimon elektrodlar, eriydigan va eritadigan mundahtuklar asosiy metall markasidagi metall dan yoki kimyoviy tarkibiga ko‘ra asosiy metallga yaqin bo‘lgan metall dan tayyorlanadi.

Elektrshlak usulida payvandlashda talay hollarda yuqorida keltirilgan elektrodning o'zaro uyg'un birikmasi (kombinatsiyasi), masalan, simplastinasimon elektrodan foydalaniladi

Kam uglerodli va kam legirlangan po'lat detallarini elektrshlak usulida payvandlashda AH-8, AH-8M, ΦC-1, ΦC-7 va AH-22 flyuslaridan foydalaniladi. Elektrod sim po'latning tarkibiga qarab tanlanadi. Kam uglerodli (tarkibidagi uglerod miqdori 0,15% dan oshmaydi) tinch po'latlarni payvandlashda CB-08 va CB-08ΓA simlaridan foydalanilsa yaxshi natijalarga erishiladi. Tarkibida kremniy miqdori kam bo'lgan qaynar po'latlarni payvandlashda havo bo'shliqlari va pufakchalari hosil bo'lishining oldini olish uchun tarkibida 0,6 – 0,85% Si bo'lgan CB-08ΓC elektrod simidan foydalanish tavsiya etiladi. BCт3 po'latlarini va kam legirlangan po'latlarning ayrim markalarini payvandlashda CB-08ΓA, CB-10Γ2 va CB-08ΓC simlaridan, 10XCHД po'latini payvandlashda esa CB-08XГ2CMA simlaridan foydalanish qoniqarli natijalar beradi.

Korroziyabardosh po'latlarni elektrshlak usulida payvandlash uchun AHΦ-6, AHΦ-7, AHΦ-8, 48-OΦ-6, AHΦ-14 va boshqa flyuslardan, o'tga chidamli po'latlarni payvandlash uchun esa AHΦ-1Π, AHΦ-7, AHΦ-8 hamda yuqori asosli AHΦ-292 flyuslaridan foydalaniladi. O'tga chidamli po'latlarni X25H13 turidagi ikki fazali chok bilan payvandlashda kam kremniyli AHΦ-14 va AH-26 flyuslarini ishlatish mumkin. Ayniqsa o'tga chidamli po'lat va qotishmalarni payvandlashda ftoridli oksidlamaydigan flyuslar qo'llanilsa, shlak vannasi yuzasi orqali havo kislorodi kirishi natijasida oson oksidlanadigan elementlar (titan, marganets va boshqalar) ning kuyishiga kafolat bo'lmaydi, bu esa ayrim hollarda shlak vannasi yuzasini unga argon puflash yo'li bilan himoyalash zaruratini keltirib chiqaradi.

2.13-jadval

Kam uglerodli po'latlarni elektrshlak usulida payvandlashning taxminiy rejimlari

Metallning qalinligi	Bitta elektrodga to'g'ri keladigan payvandlash toki, A	Payvandlash kuchlanishi, V	Elektrodlar soni, dona	Elektrodlar diametri, mm	Elektrodlar oralig'i, mm	Elektrodlarni uzatish tezligi, m/soat	Payvandlash tezligi, m/soat
Sim elektrodlar							
30	350-370	32-34	1	2,5	-	172	0,9-4,0

70	650	47			-	371-400	1,0-1,1
90	600-620	42-46			45-50	300	1,6
150	450-500	44-50			65	220-2400	0,8-0,9
200	550	46-48	2	3,0	90	250	0,5
250	500-550	50-55			125	230-250	0,4-0,5
340	400-450	46-48	3		110	200-220	0,3

2.14-jadval

Yuqori darajada legirlangan po‘latlarni elektr yoy yordamida va elektrshlak usulida payvandlash uchun flyuslar

Vazifasi	Flyus markasi	Flyus tayyorlash usuli
Po‘latlarni elektr yoy yordamida avtomatik payvandlash:	АНФ-14, АНФ-16 48-ОФ-10	Eritish
Austenit-ferritli choklar bilan	K-8	Qizdirib yaxlitlash
Austenitlik zaxirasi katta bo‘lgan po‘latlarni elektr yoy yordamida va elektr-shlak usulida toza-austenitli choklar bilan avtomatik payvandlash	48-ОФ-6	Qizdirib yaxlitlash
Austenitlik zahirasi katta bo‘lgan po‘latlarni elektrshlak usulida toza austenitli choklar bilan payvandlash	АНФ-1, АНФ-6, АНФ-7, АН-29 АН-292	Mineralni donador qilish

2.9. Volframdan tayyorlangan erimaydigan payvandlash elektrodlari

Yoy yordamida kesish va payvandlash uchun erimaydigan elektrodlar sifatida ГОСТ 23949-80 bo‘yicha tayyorlangan ko‘mir elektrodlar hamda grafit va volfram elektrodlardan foydalaniladi.

ГОСТ 23949-80 da 580A gacha tok kuchi bilan detallarni havo-yoy yordamida kesish, quymalarning ortiqcha joylari va nuqsonlarini olib tashlash, payvand choklarni yo‘qotish, metallarni payvandlash va boshqa ishlar uchun mo‘ljallangan mislangan hamda mislanmagan elektrodlar tayyorlanishi belgilangan. Ko‘mir elektrodlarning vazifasi va kesimiga qarab uch xil markadagi elektrodlar tayyorlash nazarda tutilgan: ВДК (воздушно-дуговые круглые) – havo-yoy dumaloq; ВДП (воздушно-дуговые плоские) – havo-yoy yassi; СК (сварочные-круглые) – dumaloq payvandlash.

ВДК markali elektrodlar nominal diametri 6, 8, 10 va 12mm, uzunligi 300 ± 10 mm qilib ishlab chiqariladi. ВДП markali elektrodlarning

nominal kesimi 12×5 mm va 18×5 mm, uzunligi esa 350±10 mm; CK markali elektrodlarning nominal diametri 4, 6, 8, 10, 15 va 18mm, uzunligi esa 250±10mm bo'ladi. Istemolchining talabiga binoan CK elektrodlari 700±35mm gacha uzunlikda ishlab chiqarilishi mumkin.

Yoy yordamida kesish va payvandlash uchun maxsus mo'ljallangan erimaydigan grafit elektrodlar davlat standartlari bo'yicha tayyorlanmaydi, shu sababli ayrim hollarda ular grafitlangan elektrodlarni kesish va yo'nish yo'li bilan tayyorlanadi.

Chiviqlar ko'rinishidagi erimaydigan volfram elektrodlar belgilangan tartibda ishlab chiqilgan, kelishilgan va tasdiqlangan texnik shartlarga muvofiq tayyorlanadi. Turli texnik shartlarda volfram elektrodlarning to'rt xilini ishlab chiqarish nazarda tutilgan, ulardan himoya gazlarida yoy yordamida payvandlashda (asosan argon-yoy yordamida payvandlashda) erimaydigan elektrodlar sifatida foydalaniladi. Bunday elektrodlarni tayyorlash uchun quyidagi materiallar ishlatiladi: lantanlangan volfram (lantan oksidi 2% gacha qo'shiladi); ittriylangan volfram (ittriy oksidi 2% gacha qo'shiladi); toriylangan volfram (toriy ikki oksidi 1,5% gacha qo'shiladi); maxsus qo'shimchalar qo'shilmagan volfram (2.15-jadvalga qarang).

2.15-jadval

Elektrodlar metallining kimyoviy tarkibi, %

Elektrodlar markasi	W, kamida	Qo'shimchalar				Aralashmalar, ko'pi bilan Al, Fe, Ni, Si, Ca, Mo (jami)
		La ₂ O ₃	Y ₂ O ₃	ThO ₂	Ta	
ЭВЧ	99,92	-	-	-	-	0,08
ЭВЛ	99,95	1,1-1,4	-	-	-	0,05
ЭВИ-1	99,89	-	1,5-2,3	-	-	0,11
ЭВИ-2	99,95	-	2,0-3,0	-	0,01	0,05
ЭВИ-8	99,95	-	2,5-3,5	-	0,01	0,05
ЭВТ-15	99,91	-	-	1,5-2,0	-	0,09

Izoxlar:

1. Jadvalda ko'rsatilgan tantalning, lantan, ittriy va toriy oksidlarining massa bo'yicha ulushlari volframning massa bo'yicha ulushiga kiradi.

2. ЭВЛ markasi uchun nikel aralashmalar yig'indisiga kirmaydi.

Lantanlangan va ittiriylangan volframdan qilingan 1-dan 4mm gacha diametrli erimaydigan elektrodlar eng ko‘p qo‘llanilmoqda. Toriylangan volframdan tayyorlangan elektrodlar biroz radioaktivligi tufayli ulardan foydalanish ma’lum darajada cheklangan.

Har bir elektrodda rangli markirovka bo‘lishi lozim. Elektrodlar markirovkalarining rangi quyidagichadir:

Elektrodlar markasi	Markirovka rangi
ЭВЧ	Markalanmaydi
ЭВЛ	Qora
ЭВИ-1	Ko‘k
ЭВИ-2	Binafsharang
ЭВИ-3	YAshil
ЭВТ-15	Qizil

Marka, elektrod uchlaridan biriga uning tagiga yoki tagi yaqinidagi yon yuzasiga 5 – 10mm uzunlikda yozib qo‘yilgan bo‘lishi zarur.

Nazorat savollari

1. Payvandlash simlari qanday rusumlanadi?
2. Elektr yoy payvandlash uchun erimaydigan elektrodlar qanday tasniflanadi?
3. Mis va mis qotishmali simlar qanday rusumlanadi?
4. Alyuminiy qotishmalarini payvandlashda payvandlash simlari qanday turlarga ajratiladi?
5. Volfram elektrodlar qanday turlarga ajratiladi?
6. Erimaydigan grafit elektrodlar qanday xolatlarda qo‘llaniladi?

3-BOB. PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN KUKUNLI SIMLAR HAMDA TASMALAR

3.1. Payvandlash va eritib qoplash uchun kukunli simlar

Kukunli sim uzluksiz elektrod bo'lib, metall qobiqdan va uning ichidagi kukun o'zak (kukun to'ldirgich) dan tashkil topadi.

Po'latlarni, qotishmalar va cho'yanni payvandlash va eritib qoplashga mo'ljallangan simlarning aksariyati uchun qobiq sifatida sim shakllanishi va uni cho'zish uchun zarur bo'lgan yuqori darajadagi plastiklikka ega bo'lgan kam uglerodli po'latdan olingan 0,2 – 0,8mm qalinlikdagi sovuqlayin prokatlangan tasma xizmat qiladi. Rangli metallarni eritib qoplash va payvandlash uchun kukunli simlar tayyorlashda mos tarkibli metallardan qilingan tasmadan foydalaniladi.

Simning o'zagi payvandlash jarayoni barqaror va turg'un kechishini va talab etiladigan foydalanish tavsiflariga ega bo'lgan birikmalar hosil bo'lishini ta'minlovchi minerallar, rudalar, metallar, ferroqotishmalar va boshqa moddalar kukunlari qotishmasidan iborat.

O'zakning komponentlari vazifasiga ko'ra gaz hosil qiluvchi, shlak hosil qiluvchi, barqarorlashtiruvchi va legirlovchi materiallar, kisloroddan tozalovchilar hamda maxsus qo'shimchalarga bo'linadi. Ko'pgina materiallar payvandlash jarayonida bir necha vazifalarni bajaradi.

Gaz hosil qiluvchi materiallar payvandlash zonasida gaz fazasini yuzaga keltirish uchun xizmat qiladi, bu faza payvandlash vannasi yuzasidan havoni so'rib chiqaradi va suyuq metallni metallurgiya nuqtai nazaridan zararli gazlar (azot, vodorod) dan himoya qiladi. Gaz hosil qiluvchi materiallar sifatida ishqorli va ishqorli-er metallar karbonatlari (marmar, magneziy, suvsizlantirilgan soda), organik moddalar (sellyuloza, kraxmal, yog'och uni) dan foydalaniladi.

Shlak hosil qiluvchi materiallar payvandlash shlaki hosil qilish uchun qo'shiladi, bu shlak metallurgik va texnik vazifalarni bajarib xususan payvand chok yaxshi shakllanishini ta'minlaydi. Metallar tuzlari va ularning minerallar hamda rudalar (rutil, kremnezem, glinozem, alyumosilikatlar, marmar, magneziy va boshqalar) ko'rinishdagi birikmalari, ftoridlar hamda ishqorli metallar oksidlari shlak hosil qiluvchi materiallar hisoblanadi.

Kisloroddan tozalovchilar (raskisliteli) sifatida kislorodga juda yaqin bo'lgan aktiv metallar qo'llaniladi. Bu metallar o'zak tarkibiga fer-

roqotishmalar (ferromarganets, ferrosilitsiy, ferrotitan va boshqalar) va metall kukunlari ko‘rinishida qo‘shiladi.

CHok metallini zarur hossalari bilan ta‘minlaydigan legirlovchi materiallardan ferroqotishmalar va metall kukunlari (ferroxrom, ferrovolf-ram, ferrovanadiy, xrom, molibden, nikel va boshqalar) ko‘rinishida ham foydalaniladi. Legirlash vazifalarini materiallar - kisloroddan tozalovchilar ham bajaradi.

Barqarorlashtiruvchi materiallar payvandlash rejimlarining keng diapazonida yoyning barqaror va turg‘un yonishini ta‘minlashga mo‘ljallangan. Bu maqsadda ionlash imkoniyati past bo‘lgan elementlar birikmalaridan foydalaniladi, ular, qoidaga ko‘ra, gaz hosil qiluvchi va (yoki) shlak hosil qiluvchi materiallarda bo‘ladi.

Maxsus qo‘shimchalar payvandlash yoki eritib qoplash jarayoniga qo‘shimcha ravishda bilvosita ta‘sir ko‘rsatish uchun xizmat qiladi. Bunday qo‘shimchalar sifatida korroziya ingibitorlari (simning metall tashkil etuvchilari zangidan himoyalash uchun), temir kukuni ishlatiladi. Temir kukuni ko‘pgina kukunli simlarning majburiy komponenti xisoblanadi, chunki u payvand chok hosil bo‘lishida qatnashadi, jarayonning unumdorligini oshiradi.

Umuman olganda kukunli simlarning o‘zaklari o‘z tarkibiga ko‘ra besh turga: rutilli-organik, karobnat-flyuoritli (asosiy), flyuoritli, rutilli va rutil-flyuoritli turlarga kirishi mumkin.

Kukunli sim tayyorlashda uning o‘zagi kompozitsiyasi aniqlabgina qolinmasdan, balki kesimining eng maqbul konstruksiyasi ham tanlanadi. Eritib qoplanadigan kukunli simlar uchun asosan qobiqning sodda: naychasimon yoki naxlestli naychasimon konstruksisi qo‘llaniladi.

Kukunli simlar payvandlash vannasini himoyalamasdan yoki gaz yoxud flyus bilan qo‘shimcha himoyalagan holda payvandlash va eritib qoplash uchun ishlatiladi. Qo‘shimcha himoyalashni talab qilmaydigan simlar o‘zi himoyalaydigan simlar deb ataladi, bunda metallning gaz va shlak bilan himoyalaniishi ulardagi gaz hosil qiluvchi hamda shlak hosil qiluvchi materiallarning tarkibiy qismlarga ajralishi (dissotsiatsiyasi) va erishi hisobiga amalga oshadi.

Payvandlash yoki eritib qoplash ishlarini boshlashdan oldin kukunli simni me‘yoriy yoxud texnologik hujjatlarda ko‘rsatilgan rejimlarda qizdirish lozim.

Ko‘pgina, ayniqsa kukunli payvandlash simlaridan mexanizatsiyalashtirilgan va avtomatlashtirilgan payvandlash jarayonlarida foydalanish mumkin. Aksariyat markalardagi simlar bilan payvandlash va eri-

tib qoplash ishlari teskari qutbli o'zgarma tokdan foydalanib amalga oshiriladi. Kukunli simlar ishlatilganda payvandlash va eritib qoplash ishlarining unumdorligi bu ishlarni qo'lda bajarishdagidan 1,5 – 4 baravar ortadi.

3.1.1. Tasnifi, navlari va texnik talablar

Kukunli simlarning asosiy vazifasiga ko'ra, tasniflanish tizimi boshqalarnikidan farq qiladi. Kukunli payvandlash simlari uchun payvandlanadigan metallning klassi, qo'llaniladigan himoyalash usuli, turli fazoviy holatlarda payvandlashda foydalanish imkoniyati, eritib qoplangan metall mexanik xossalari kafolatlanadigan ko'rsatkichlari eng muhimidir. Kukunli eritib qoplash simlari, eng avvalo, eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibiga, eritib qoplashning vazifasiga ko'ra tasniflanadi.

Kukunli payvandlash va eritib qoplash simlari o'zakning turi, jarayonning unumdorligi, payvandlash-texnologik xususiyatlar, gigienik tavsiflar singari ko'rsatkichlar bo'yicha tasniflaydi. Ushbu va boshqa ayrim ko'rsatkichlarga qo'yiladigan talablar simga oid standartlar va texnik shartlarda belgilab qo'yiladi.

Kukunli simni tayyorlash sifatining asosiy ko'rsatkichlaridan biri qobiqning o'zak shixtasi bilan to'ldirilish kattaligi va bir tekisligidir. O'zakning simdagi ulushini to'ldirilish koeffitsienti (%) belgilaydi:

$$K_t = (R_o / R_s) \cdot 100 = [(R_s - R_q) / R_s] \cdot 100$$

bunda: R_o - o'zak (to'ldirgich kukun) ning og'irligi;

R_s - simning umumiy og'irligi;

R_q - qobiqning og'irligi.

Ikki qatlamli simda to'ldirilish koeffitsienti har bir shixta uchun alohida aniqlanadi (%):

$$K_{t1} = (R_{sh1} / R_s) \cdot 100$$

$$K_{t2} = (R_{sh2} / R_s) \cdot 100$$

bunda: R_{sh1} - birinchi shixtaning og'irligi;

R_{sh2} - ikkinchi shixtaning og'irligi.

Kukunli payvandlash simlari uchun to'ldirilish koeffitsientining qiymatlari 5 – 40%, eritib qoplash simlariniki esa 15 – 45% doirasida bo'ladi.

Kukunli sim undan sanoatda foydalanish mumkinligi va maqsadga muvofiqligini belgilab beruvchi bir necha talablarga javob bermog'i lozim. Simlarning barcha turlari uchun payvandlash-texnologik xususiyatlar qo'yiladigan umumiy texnik talablar quyidagilardan iborat: yoy oson uyg'otilishi va turg'un yonishi kerak; sim elektrod metalli haddan tashqari sachramasdan erimog'i lozim; payvandlash va eritib qoplash vaqtida hosil bo'layotgan shlakning oquvchanligi yaxshi bo'lishi hamda sovigandan keyin oson ajralishi zarur; payvand chok yoki eritib qoplangan qatlam ruxsat etilmagan nuqsonlarsiz yaxshi shakllanmog'i darkor; sim uzatuvchi mexanizmlar bilan ishonchli va qiyinchiliklarsiz siljirilishi kerak.

Simning sirti silliq bo'lishi, unda ezilgan, uzilgan joylar, korroziya, moy izlari va boshqa iflosliklar bo'lmasligi lozim. Bo'ylama chiziqlar va cho'zish moylari izlari bo'lishiga ruxsat etiladi. Sirtidagi cho'zish moyini yo'qotish uchun ko'pincha unga 2 – 4 soat mobaynida 150 – 250 °C haroratda termik ishlov beriladi (qizdiriladi). To'ldiruvchi kukunni simning uchidan to'kib tashlashga ruxsat etilmaydi.

Kukunli sim oddiy o'ralgan yoki standart g'altaklarga o'ralgan holda etkazib beriladi. O'ramning og'irligi 80kg dan oshmasligi zarur. Har bir o'ram simning bitta bo'lagidan iborat bo'lmog'i lozim.

O'ramlar yoki g'altaklar (ayrim simlar uchun esa suv o'tkazmaydigan qog'oz bilan o'ralgan yohud polietilen plyonka qoplarga joylangan o'ramlar yoki g'altaklar) payvandlangan yoki katoklangan chokli metall barabanlar (bochkalar) ga joylanadi. Kukunli payvandlash simi namiqib qolishining oldini olish maqsadida xar bir barabanga sim og'irligining 0,5 – 1% miqdorida silikagel solib qo'yiladi.

3.1.2. Payvandlash uchun kukunli sim

Uglerodli va kam legirlangan po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan simlar eng ko'p qo'llaniladi. Legirlangan po'latlar, cho'yan, rangli metall va qotishmalarni payvandlashda ishlatiladigan kukunli sim uncha ko'p bo'lmagan miqdorda ishlab chiqariladi. Vaqtinchalik qarshiligi 900MPa gacha bo'lgan uglerodli va kam legirlangan po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan kukunli simlarning tasnifi,

navlari va ularga qo'yiladigan texnik talablar GOST 26271-84 bilan belgilab qo'yiladi.

Kukunli payvandlash simi ishlatilish sharoitiga ko'ra karbonad angidrid gazida yoki gaz aralashmalarida payvandlashda foydalaniladigan gaz bilan himoyalab ($\Gamma 3$) hamda qo'shimcha himoyasiz payvandlashga mo'ljallangan o'zi himoyalovchi (ΠC) payvandlash simlariga bo'linadi.

Payvandlashning joiz fazoviy holatlari va payvand chokning shakllanish shart-sharoitiga muvofiq sim vertikal tekislikda pastki (N), pastki va gorizontal (Γ) holatda; vertikal tekislikda pastki, gorizontal va vertikal (B) holatda; hamma holatlarda (Y); vertikal tekislikda chok majburiy shakllantiriladigan gorizontal (ΓII) holatda; chok majburiy shakllantiriladigan vertikal (B) holatda; chok majburiy shakllantiriladigan barcha ($Y II$) holatlarda payvandlash simlariga ajratiladi.

Eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibiga binoan kukunli sim A, B, C toifalarga bo'linadi (3.1-jadval).

3.1- jadval

Kukunli payvandlash simlarining toifalari, kimyoviy tarkibi, %

Toifasi	C	S	P
A	0,15	0,03	0,03
B	0,15	0,04	0,04
C	0,25	0,03	0,03

Kukunli payvandlash simiga oid amaldagi standartda simlarni 15 xil diametrda ishlab chiqarish nazarda tutiladi (3.2-jadval).

3.2-jadval

Kukunli payvandlash simlarining tur-o'lechlari

Simning nominal diametri, mm	Eng katta chetlanish, mm	Simning nominal diametri, mm	Eng katta chetlanish, mm
1,20 1,40 1,60	$\pm 0,05$	2,40 2,60 2,80	$\pm 0,10$
1,80 2,00 2,20	$\pm 0,08$	3,00 3,20 3,60	$\pm 0,12$
		4,00 5,00 6,00	$\pm 0,15$

Tasniflanishiga muvofiq kukunli payvandlash simining ushbu shartli belgilari tuzilmasi belgilab qo'yilgan: markasi; diametri (mm); ishlatilish shart-sharoiti; turi; kimyoviy tarkibiga ko'ra toifasi; zarbiy qovushqoqlik darajasi; joiz payvandlash holati; standart belgisi. Simning belgisida III indeksi (kukunli sim), undan keyin chiziqcha orqali harfli yoki raqamli simvollar bo'lishi kerak, bu simvollar ishlab chiqqan tashkilot tarmog'ida qabul qilingan payvandlash materialini ro'yxatga olish shifrini ko'rsatadi.

3,0mm diametrli, o'zi himoyalaydigan (ПЦ), eritib qoplangan metallning oquvchanlik chegarasiga ko'ra 44 turidagi, eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibiga binoan A toifadagi, eritib qoplangan metallning zarbiy qovushqoqligi -20°C (2) haroratda $35\text{Joul}/\text{sm}^2$ dan past bo'lmasligini ta'minlaydigan, pastki (H) holatda payvandlashga mo'ljallangan III-AH3 markali kukunli simning shartli belgisiga misol: III-AH3 3, ОПС44-А2Н ГОСТ 26271-84.

Kukunli sim ГОСТ 26271-84 talablariga muvofiq, belgilangan tartibda tasdiqlangan texnologik reglamentlar bo'yicha tayyorlanadi. Simning markasi, konstruksiyasi, kimyoviy tarkibi hamda qobig'i va o'zagining (to'ldiruvchi kukunning) xossalari, to'ldirish koeffitsientining qiymati me'yoriy-texnik hujjatlar bilan belgilanadi.

Simning payvandlash-texnologik xossalari plastinaga valik eritib qoplash va tavrsimon yoki uchma-uch birikma payvandlash yo'li bilan tekshiriladi. Valik yoki payvand chok sirtida g'ovaklar va darzlar bo'lishiga ruxsat etilmaydi; chokning 100mm uzunlikdagi har qanday qismidagi joiz ichki nuqsonlar o'lchamlari va miqdori 3.3-jadvalda keltirilganidan ortiq bo'lmasligi kerak.

3.3-jadval

Chokning 100mm uzunligidagi joiz nuqsonlarning o'lchamlari va miqdori

Payvand birikmaning turi	Sim turi	Bitta nuqsonning o'lchami, mm, ko'pi bilan			Nuqsonlarning joiz miqdori			Yirik, o'rtacha, mayda nuqsonlar ning keltirilgan jami yuzi, mm^2 , ko'pi bilan
		yirik	o'rtacha	mayda	yirik	Jami yirik, o'rtacha	Jami yirik, o'rtacha, mayda	
Uchma-uch	34	24	1,7	0,6	5	11	15	17

	boshqa hamma	2,0	1,4	0,5	4	9	13	15
Tavrsimon	34	1,8	1,3	0,5	5	12	15	10
	boshqa hamma	1,4	1,0	0,4	3	8	11	8

3.1.3. Eritib qoplash uchun kukunli sim

Alohida xossali sirtqi qatlamlarni mexanizatsiyalashtirilgan usulda yoy yordamida eritib payvandlashga mo'ljallangan kukunli simning tasnifi, navlari va unga oid texnik talablar ГОСТ 26101-84 bilan belgilab qo'yilgan.

Kukunli sim eritib qoplash usullariga ko'ra flyus ostida (Φ); himoya gazida (Γ); qo'shimcha himoyasiz - o'zi himoyalaydigan (C); flyus ostida, himoya gazida va qo'shimcha himoyalamasdan - universal (Y) eritib qoplashga mo'ljallangan simlarga tasniflash mumkin.

ГОСТ 26101-84 da eritib qoplanadigan metall (ikkinchi va uchinchi qatlamlar) ning kimyoviy tarkibiga muvofiq, kukunli eritib qoplash simlarini 23 xil markada tayyorlash nazarda tutilgan (3.4- jadval).

Ushbu standartda simlar 11 xil diametrda tayyorlanishi belgilangan (3.5-jadval). Bunda eritib qoplash simlarining konstruksiyasi (tuzilishi) uch xil bo'lishi mumkin: naychasimon uchma-uch (T); qirrasini naxlyostli naychasimon (H), ikki qatlamli (Π) sim.

Kukunli eritib qoplash simlari shartli belgisining xarf-raqamli tuzilmasi simning markasini, konstruksiyasi turini, eritib qoplash usulini, diametrini (mm), standartni o'z ichiga oladi.

Quvursimon uchma-uch tuzilishdagi (T), o'zi himoyalaydigan (C) 2,6mm diametrli $\Pi\Pi-H\Pi-30X5\Gamma 2CM$ markadagi eritib qoplash simining shartli belgisiga misol: $\Pi\Pi-H\Pi-30X5\Gamma 2CM-T-2,6$ ГОСТ 26101-84.

3.4-jadval

Kukunli eritish simlarining markalari, kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	C	Cr	Mn	Si	Mo	Ti	V	W	B	Boshqa elementlar	S	P
											ko'pi bilan	
$\Pi\Pi-H\Pi-200X12M$	1,50-1,90	11,0-13,0	$\leq 0,06$	$\leq 0,06$	0,40-0,70	-	-	-	-	-	0.040	0.040
$\Pi\Pi-H\Pi-200X12B\Phi$	1,60-2,10	11,0-13,0	$\leq 0,06$	$\leq 0,06$	-	-	0,15-0,35	0,90-1,5	-	-	0.040	0.040
$\Pi\Pi-H\Pi-$	0,74-	-	13,0-	0,10-	-	-	-	-	-	3,5-	0.040	0.03

90Г13Н4	0,90		15,00	0,30						4,0Ni		5
ПП-Нп-10Х14Т	0,12-0,20	12,50-14,50	0,30-0,80	0,20-0,60	-	0,12-0,25	-	-	-	-	0.040	0.040
ПП-Нп-18Х1Г1М	0,14-0,20	1,20-1,80	1,20-1,80	0,80-0,60 gacha	0,30-0,60	-	-	-	-	-	0.040	0.060
ПП-Нп-30Х5Г2СМ	0,30-0,50	4,40-6,50	1,40-2,20	0,50-1,00	0,60-1,00	0,15-0,60	-	-	-	-	0.040	0.040
ПП-Нп-200Х15С1ГРТ	1,50-2,20	14,00-20,00	0,80-1,50	1,00-2,00	-	0,15-0,80	-	-	0,50-0,80	-	0.040	0.040
ПП-Нп-30Х4Г2М	0,30-0,45	3,30-4,80	1,40-2,20	0,50-1,00	0,60-1,00	0,15-0,60	-	-	-	-	0.040	0.040
ПП-Нп-25Х5ФМС	0,20-0,31	4,70-5,90	0,40-0,90	0,80-1,30	0,90-1,40	-	0,30-0,60	-	-	-	0.040	0.040
ПП-Нп-30Х4В2М2ФС	0,25-0,38	3,10-4,50	0,50-1,20	0,70-1,20	2,30-3,40	-	0,20-0,70	1,80-2,50	-	-	0.040	0.040
ПП-Нп-10Х17Н9С5ГТ	Ko'pi bilan 0,12	16,00-19,00	1,00-2,00	4,90-5,90	-	0,10-1,30	-	-	-	7.8-10 Ni	0.040	0.040
ПП-Нп-250Х10В8С2Т	2,30-2,70	8,50-11,50	-	1,50-2,50	-	0,50-1,20	-	-	-	6.50-9.0Nb	0.040	0.060
ПП-Нп-10Х15Н2Т	≤0,10	13,00-19,00	-	-	-	0,10-0,50	-	-	-	1.60-3.0Ni	0.040	0.060

3.5-jadval

Kukunli eritib qoplash simlarining tur-o'ldamlari

Simning nominal diametri, mm	Eng katta chetlanish, mm	
	1-sifat toifasidagi sim uchun	Oliy sifat toifasidagi sim uchun
2,0	-0,10	-0,08
2,2	-0,12	-0,10
2,6		
2,8		
3,0	-0,18	-0,15
3,2		
3,6		
4,0	-0,20	-0,18
5,0		
6,0		
8,0	-0,35	-0,30

3.1.4. Kukunli payvandlash simlari sanoat markalarining tavsifi

Uglerodli va kam legirlangan po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan kukunli sim. Kukunli payvandlash simlari ushbu klassining eng e‘tiborli guruhini umumiy ishlarga mo‘ljallangan simlar tashkil etadi. Bu simlar bilan qo‘shimcha himoyalamasdan yoki karbonad angidrid gazi bilan qo‘shimcha himoyalagan holda payvandlash mumkin.

Umumiy ishlarga mo‘ljallangan o‘zi himoyalovchi kukunli simlardan zavod va montaj sharoitida muvaffaqiyatli foydalaniladi. Himoyalaydigan simlar o‘zagining asosini gaz hosil qiluvchi va shlak hosil qiluvchi elementlar tashkil qiladi. Gaz hosil qiluvchi materiallar sifatida ko‘pincha karbonatlar yoki organiklardan foydalaniladi (shunga mos ravishda o‘zakning karbonat-flyuoritli va rutilli-organik turlari deyiladi). Metall havodan etarli darajada himoyalangan taqdirda azotni bog‘lash aktiv nitrit hosil qiluvchilar: alyuminiy, titan, sirkoniy ishlatiladi. Payvand birikmaning vazifasi, uning payvandlash-texnologik xususiyatlari va foydalanish tavsiflariga qo‘yiladigan talablar simning tanlangan konstruksiyasiga hamda o‘zak komponentlari sifatida foydalaniladigan materiallarga bog‘liq. Umumiy ishlarga mo‘ljallangan o‘zi himoyalaydigan kukunli payvandlash simlarining umumiy texnik tavsiflari, shuningdek eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi hamda mexanik xossalari ko‘rsatkichlari 3.6-3.8-jadvallarda keltirilgan.

Quyida payvandlash zonasida havo oqimi (shamol) ning eng katta tezliklari bo‘lib, bunday tezliklarda o‘zi himoyalaydigan kukunli simlarning turli markalari bilan eritilgan metallning gaz bilan ishonchli himoyalanihi ta’minlanadi, m/s:

ПП-АН3	8 – 10
ПП-АН7	8 – 10
ПП-АН11	8 – 10
ПП-АН45	10 – 12
СП-2	5 – 7
СП-3	4 – 5

3.6-jadval

Umumiy ishlarga mo‘ljallangan o‘zi himoyalovchi kukunli payvandlash simlarining tavsifi

Sim marka si	ГОСТ 26271-84 bo‘yicha shartli belgi	Diametri , mm	Payvandla sh vaziyati	ГОСТ 9467-75 bo‘yicha el-ektrodlari turi	O‘zakning turi, qobiqlarning kon-	Eritib ko‘rsatkichlari	
						Eritib qoplas	Sarfla nish

	indekslarining guruxi			ga muvofiq ligi	struksiyasi	h un- um- dorli- gi, kg/soa t	koefit sienti
ПП- АН3	ПC44-A2H	2,8;3,0	pastki	Ә50A	Karbonat- flyuoritli ikki qatlamli	5-9	1,25- 1,3
ПП- АН7	ПC44-A2Г	2,4	gorizontal pastki	Ә50A	shuning o'zi	4-7	1,25- 1,3
ПП- АН11	ПC39-A2B	2,0	gorizontal vertikal pastki	Ә50A	-//-	3-7	1,25- 1,3
ПП- АН45 ПП- АН45	ПC39-A3B ПC39-A3H	2,5 3,0	shuning o'zi	Ә50A	-//- -//-	2-5 2-5	1,25- 1,3 1,25- 1,3
СП-3	ПC44-A2H	2,2;2,6	-//-	Ә50A	Karbonat- flyuoritli naychasimo n	7-11	1,25
ПП-Т- 7М	ПC44-A2H	2,2	-//-	Ә50A	Karbonat- flyuoritli bir buklamli	7-11	1,25
СП-9	ПC54-A1H	2,8	-//-	Ә50A	Karbonat- flyuoritli naychasimo n	11-13	1,25
ПП-11	ПC34-B1H	2,2	-//-	Ә46	Rutilli- organik bir buklamli	2-3,5	1,3

Izox: payvandlash teskari qutbli o'zgaras tok bilan bajariladi. ПП-11 markali sim vositasida to'g'ri qutbli o'zgaras tok va o'zgaruvchan tok bilan ham payvandlash mumkin.

3.7-jadval

O'zi himoyalaydigan kukunli payvandlash simi bilan eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	C	Mn	Si	S	P	Izoh
ПП-АН3	0,08-0,12	1,0-1,2	0,30-0,40	0,020-0,025	0,025-0,030	o'ziga xos tarkib
ПП-АН7	0,05-0,12	0,9-1,2	0,30-0,40	0,010-0,020	0,010-0,020	shuning o'zi
ПП-АН11	0,10-0,12	1,1-1,3	0,24-0,40	0,010-0,015	0,020-0,025	-//-
ПП-АН45	0,08-0,11	1,2-1,3	0,30-0,43	0,02-0,024	0,015-0,023	-//-

СП-3	≤0,12	≤1,1	≤0,30	ko'pi bilan 0,03	≤0,03	ТШ talablari
ППТ-7М	≤0,15	0,4-1,2	0,10-0,40	≤0,030	≤0,030	shuning o'zi
СП-9	≤0,15	≤1,6	≤0,5	≤0,030	≤0,03	-//-
ПП-11	≤0,15	0,65-1,1	0,06-0,18	≤0,03	≤0,04	-//-

3.8- jadval

O'zi himoyalaydigan kukunli payvandlash simi bilan eritib qoplangan metallning mexanik xossalari

Sim markasi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	Quyidagi haroratda zarbiy qovushqoqligi, Joul/sm ²		Izoh
				20°S	-40°S	
ПП-АН3	550-590	450-480	24-28	167-196	98-137	o'ziga xos xossa
ПП-АН7	530-560	440-460	27-29	167-196	98-117	shuning o'zi
ПП-АН11	530-550	420-440	23-25	176-215	108-127	-//-
ПП-АН45	540-580	420-490	23-29	108-150*	28-55*	-//-
СП-3	500-650	≥ 440	≥ 22	≥ 80*	-	ТШ talablari
ППТ-7М	500-650	≥ 440	≥ 22	≥ 127	-	shuning o'zi
СП-9	620-760	≥ 540	≥ 18	≥ 60*	-	-//-
ПП-11	≥	≥ 340	≥ 18	≥ 60*	-	-//-

* Ko'rsatkichlar ГОСТ 6996-66 bo'yicha tayyorlangan IX turidagi namunalarga taalluqlidir.

Umumiy ishlarga mo'ljallangan, himoya gazlarida payvandlashda ishlatiladigan, ya'ni payvandlash paytida karbonat angidrid gazidan foydalanilishini nazarda tutuvchi kukunli simlar payvand birikmalarning yuqori sifat ko'rsatkichlariga erishish imkonini beradi. Bu holda erigan metallni havodan himoyalash vazifasini karbonad angidrid gazi bajargani uchun sim o'zagining metallurgik roli asosan erigan metallning (chok metallining) kisloroddan tozalanishi, legirlanishi va tozalanishidan iborat bo'ladi.

Umumiy ishlarga mo'ljallangan, karbonat angidrid gazi bilan qo'shimcha himoyalagan holda payvandlashda foydalaniladigan kukunli payvandlash simlarining tavsiflari, shuningdek eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibiga hamda mexanik xossalari oid ma'lumotlar mos ravishda 3.9 - 3.11-jadvallarda keltirilgan. Payvandlash zonasida havo oqimining eng katta tezligi 2 – 3m/s dan oshmaydi. Bunday tezlikda gaz bilan himoyalagan holda payvandlashga

mo'ljallangan kukunli simlar bilan eritilgan metallning gaz bilan ishonchli himoyalaniishi ta'minlanadi.

3.9- jadval

Karbonat angidrid gazi bilan qo'shimcha himoyalagan holda payvandlashda ishlatiladigan, umumiy ishlarga mo'ljallangan kukunli payvandlash simining tavsiflari

Sim markasi	ГОСТ 26271-84 ga ko'ra shartli belgisi indekslarining guruxi	Diametri, mm	Payvandlash vaziyati	ГОСТ 9467-75 ga ko'ra elektrod turiga muvofiqligi	O'zagining turi Qobig'ining konstruksiyasi	Eritish ko'rsatkichlari	
						Unumd orligi, kg/soat	Sarflani sh koeffitsi enti
III-AH8	ПГ44-AOH	2,5;3,0	pastki	Э50А	Rutilli naychasimon	7-11	1,2
III-AH9	ПГ44-A4H	2,2;2,5	-//-	Э50А	Rutil-flyuoritli naychasimon	6-9	1,25
III-AH10	ПГ44A2Г	2,2	gorizontal pastki	Э50А	Rutilli naychasimon	8-12	1,2
III-AH22	ПГ39-A3Г	2,2	-//-	Э50А	Rutil-flyuoritli naychasimon	3-12	1,2
III-AH25	ПГ44-A3B	1,8;2,0	gorizontal, vertikal pastki	Э50А	Rutilli naychasimon	-	-
III-AH54	ПГ64-A4Г	2,2	gorizontal, pastki	Э70	Rutil-flyuoritli naychasimon	7-10	1,2
III-AH54	ПГ64-A4H	2,5;3,0	pastki	Э70	shuning o'zi	7-10	1,2

Izox: Payvandlash teskari qutbli o'zgaras tok bilan bajariladi

3.10-jadval

Umumiy ishlarga mo'ljallangan, karbonat angidrid gazi bilan qo'shimcha himoyalagan holda payvandlashda ishlatiladigan kukunli payvandlash simi bilan eritib qoplangan metallning o'ziga xos kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	S	Mn	Si	S	P
III-AH8	0,08-0,10	1,1-1,3	0,25-0,35	0,022-0,027	0,024-0,030
III-AH9	0,08-0,10	1,3-1,5	0,30-0,40	0,018-0,026	0,018-0,027
III-AH10	0,08-0,10	1,2-1,4	0,30-0,35	0,020-0,025	0,021-0,025
III-AH22	0,06-0,09	1,2-1,3	0,25-0,35	0,018-0,022	0,018-0,024
III-AH25	0,10	1,1	0,25	ko'pi bilan 0,03	ko'pi bilan 0,03
III-AH54	0,06-0,11	1,0-1,2	0,2-0,3*	0,18-0,20	0,020-0,022

* eritib qoplangan metallda 0,5-0,7 % Cr, 1,3-1,6 % Ni, 0,4-0,6 % Mo ham bor

3.11- jadval

Umumiy ishlarga mo'ljallangan, karbonat angidrid gazi bilan qo'shimcha himoyalagan holda payvandlashda qo'llaniladigan kukunli payvandlash simi bilan eritib qoplangan metallning o'ziga xos mexanik xossalari

Sim markasi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	Quyidagi haroratlarda zarbiy qovushqoqligi, J/sm ²	
				20°S	-40°S
III-AHB	550-570	450-470	24-26	127-147	78-79
III-AH9	510-540	450-470	22-25	167-186	124-147
III-AH10	560-570	460-470	25-27	147-167	98-117
III-AH22	530-560	430-460	28-30	176-196	117-137
III-AH25	580	480	27	-	-
III-AH54	770-800	650-660	15-16	137-157	108-117

Legirlangan po'latlarni payvandlash uchun kukunli sim. Legirlangan po'latlarni o'zi himoyalaydigan sim bilan yoki karbonat angidrid gazi bilan qo'shimcha himoyalagan holda payvandlashga mo'ljallangan simlar bilan payvandlash mumkin.

O'zi himoyalaydigan kukunli simning o'ziga (to'ldiruvchi kukun) karbonat-flyuoritdan iborat bo'ladi. Ular eritilganda erigan metallning ishonchli gaz-shlak himoyasi yuzaga keladi. Himoya gazlarida payvandlaydigan kukunli simlarda gaz hosil qiluvchi maxsus komponentlar bo'lmaydi. O'zakning asosiy tashkil etuvchilari shlak hosil qiluvchi materiallardan iborat bo'ladi. Legirlangan po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan kukunli simlarning umumiy texnik tavsiflari, shuningdek chok metalining kimyoviy tarkibiga va mexanik xossalari doir ma'lumotlar mos ravishda 3.12 - 3.14 - jadvallarda keltirilgan.

3.12- jadval

Legirlangan po'latlarni mexanizatsiyalashtirilgan usulda payvandlashga mo'ljallangan kukunli simlarning tavsifi

Sim markasi	Diametri, mm	Ishlatilish shart-sharoiti	Asosiy vazifasi	O'zagina tur, qobig'ining konstruksiyasi	Eritish ko'rsatkichlari	
					unumd orligi	Sarflanish koeffitsienti
III-AHB1	2,6;3,0	Qo'shimcha himoyalamasda n	18-8104X18H10, 12X18H9, 08X12H10T va boshqa turdagi korroziyabardosh	Karbonat-flyuoritli, naxlyostli naychasimon	6,9	1,3

			po‘latlarni payvandlash			
III-AHB2	2,6;3,0	shuning o‘zi	30Г turidagi po‘latlarni 110Г13Л turidagi austenit-marganetsli po‘latlar bilan, uglerodli po‘latlarni austenitli po‘latlar bilan payvandlash			
III-AHB3	2,6;3,0	-/-	ЭИ943 qotishmasini uglerodli po‘lat bilan payvandlash	-/-	6-9	1,3
III-AH-A1	2,5	Karbonat anhidrid gazi bilan qo‘shimcha himoyalagan holda	O‘rtacha legirlangan austenitli juda mustaxkam po‘latlarni payvandlash	Rutil-flyuoritli, naxlyostli naychasimon	8-12	1,25

Izoh: Payvandlash teskari qutbli o‘zgarmas tok bilan gorizontal, pastki xolatda bajariladi.

3.13-jadval

Kukunli payvandlash simi bilan mexanizatsiyalashtirilgan usulda payvandlaganda hosil bo‘lgan chok metalining kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	C	Mn	Si	Cr	Ni	Nb	Ti	S	P
III-AHB1	0,05-0,07	1,7-2,0	0,6-0,8	20,0-21,0	8,5-9,5	0,08-1,0	-	0,010-0,015	0,012-0,016
III-AHB2	0,08-0,10	15,0-17,0	-	10,0-12,0	7,0-8,0	-	-	0,012-0,015	0,011-0,015
III-AHB3	0,06-0,08	8,0-9,0	0,3-0,5	16,0-17,0	-	-	-	0,018-0,020	0,018-0,021
III-AH-A1	0,10-0,12	5,0-6,0	0,4-0,45	17-20,0	8,5-10,0	-	0,08-0,10	0,018-0,020	0,016-0,018

3.14-jadval

Legirlangan po‘latlarni mexanizatsiyalashtirilgan usulda kukunli simlar bilan payvandlaganda hosil bo‘lgan chok metallining mexanik xossalari

Sim markasi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	Quyidagi haroratda zarbiy qovushqoqligi	
				20 °C	-40 °C
III-AHB1	610-630	440-460	41-42	88-107	78-98
III-AHB2	500-510	380-390	18-20	176-196	-
III-AHB3	550-560	320-340	43-44	137-147	-

III-AH-A1	590-600	300-320	48-52	166-178	117-127
-----------	---------	---------	-------	---------	---------

3.2. Cho'yanni payvandlash uchun kukunli simlar

Cho'yanni payvandlashda darzlari va boshqa nuqsonlari bo'lmagan payvand choklar hosil qilish uchun chok metallining (eritib qoplangan metallning) tarkibi berilgan darajada va payvandlangandan keyin sovitish tezligi talab etilgan darajada bo'lishini ta'minlash zarur. Cho'yan kukunli sim bilan ikki usulda: yarimissiq va issiq usullarda payvandlanadi. Yarimissiq usulda payvandlashda payvandlanayotgan detallar 300 – 400 °C haroratgacha to'liq yoki mahalliy tarzda (kerakli joyi) qizdiriladi; issiq usulda payvandlashda 600 – 700 °C haroratgacha to'liq qizdiriladi. Payvandlash teskari qutbli o'zgarmas tok bilan bajariladi. 3.15-3.17-jadvallarda cho'yanni mexanizatsiyalashtirilgan usulda payvandlashga mo'ljallangan o'zi himoyalovchi kukunli simlarning texnik tavsiflari, eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, chok metalining mexanik xossalari keltirilgan.

3.15-jadval

Cho'yanni mexanizatsiyalashtirilgan usulda payvandlashga mo'ljallangan o'zi himoyalovchi kukunli simlarning tavsifi

Sim markasi	Asosiy vazifasi	Payvandlash texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlari	Eritish ko'rsatkichlari	
			Unumdorligi, kg/soat	Sarflanish koeffitsienti
III-AH42	Quyma nuqsonlarini tuzatish va cho'yanni plastinasimon grafit bilan payvandlab ta'mirlash	Quymala yoki detallar avval 300-350 °C haroratgacha qizdiriladi; asta sekin sovutiladi	3-12	1,20-1,30
III-AH45	Quyma nuqsonlarini tuzatish va yuqori darajada mustaxkam cho'yanni sharsimon grafit bilan payvandlab ta'mirlash; cho'yanni sharsimon grafit bilan payvandlash	Quyma yoki detallar oldin 400-700 °C haroratgacha qizdiriladi; asta sekin sovitiladi (100 °C/ soatdan kam)	4-9	1,20-1,25

Izoh. Payvandlash teskari qutbli o'zgarmas tok yordamida, 3mm diametrli sim bilan, pastki vaziyatda olib boriladi; o'zakning turi – rutilli-organik, konstruksiyasi – naychasimon.

3.16- jadval

Cho'yanni kukunli sim bilan payvandlashda eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, %

Sim markasi	C	Mn	Si	Al	Ti	Ca	Mg	Ce	S	P
III-AH42	4,7-5,5	0,7-1,0	3,8-4,3	0,45-0,6	0,3-0,5	-	-	-	0,008-0,010	0,03-0,04
III-AH45	3,3-3,6	0,3-0,5	3,0-3,5	-	-	0,02-0,03	0,02-0,03	0,01-0,02	≤0,01	0,03-0,04

3.17-jadval

Cho'yanni kukunli sim bilan payvandlashda hosil bo'lgan chok metalining mexanik xossalari

Sim markasi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	20 °C haroratda zarbiy qovushqoqligi, J/sm ²
III-AH42	160-200	-	-	-
III-AH45	430-510	320-420	4-9	59-108

3.3. Kukunli tasmalar

Kukunli tasmalar asosan alohida xossalarga ega bo'lgan sirtqi qatlamlarni mexanizatsiyalashtirilgan usulda yoy yordamida eritib qoplashga mo'ljallangan. U metall qobiq va kukun-to'ldiruvchi (shixta) dan tashkil topadi.

Ko'p xollarda qobiq kam uglerodli po'latdan qilingan bitta yoki ikkita yupqa (0,3 – 0,5mm) tasmadan iborat bo'ladi. Kukunli tasma uchun, qoidaga ko'ra, gaz hosil qiluvchi, shlak hosil qiluvchi, barqarorlashtiruvchi va legirlovchi komponentlardan tashkil topuvchi shixta kukunli sim uchun bo'lgani kabi olinadi.

Kukunli tasma maxsus dastgohlarda tayyorlanadi, bu dastgohlar tasmani-qobiqni shakllantirish va valsovkalash uchun roliklar bilan ta'minlangan bo'ladi. Dastgohda to'ldiruvchi kukun uchun dozalovchi qurilma va o'zakni zichlash uchun jo'valar bor. Cho'zib uzaytirish jarayoni yo'q.

Kukunli tasma bilan payvandlash himoyalamasdan yoki flyus bilan qo'shimcha himoyalagan holda olib boriladi. Bunda asosan teskari qutbli o'zgarimas tokdan foydalaniladi.

Eritib qoplashga mo'ljallangan kukunli tasmani asosiy parametrlari, o'lchamlari va unga oid texnik talablar ГОСТ 26467-85 bilan belgilab qo'yilgan.

Kukunli tasma eritib qoplash usullariga ko'ra flyus ostida (Φ); qo'shimcha himoyalamasdan - o'zi himoyalaydigan (C); flyus ostida va qo'shimcha himoyalamasdan - universal (Y) eritib qoplash tasmalariga ajratiladi.

Kukunli tasma konstruksiyasiga ko'ra A turidagi ikki qulfli va B turidagi bir qulfli xillarga bo'linadi.

Kukunli tasma shartli belgisining harf-raqamli tuzilmasi tasmaning markasi, turi, konstruksiyasi, eritib qoplash usulini, standartni o'z ichiga oladi.

Eritib qoplashga mo'ljallangan ПЛ-НП-350Х25Н3С3 markali, ikki qulfli konstruksiyadagi (A), universal (Y) kukunli tasmaning shartli belgisiga misol: ПЛ-НП-350Х25Н3С3-А-У ГОСТ 26467-85.

Ochiq yoy bilan, shuningdek flyus ostida eritib qoplash uchun yaraydigan kukunli tasmalar eng katta amaliy ahamiyatga ega. Sanoatda ishlab chiqarilayotgan ayrim tasmalarning umumiy tavsiflari 3.18-jadvalda keltirilgan.

3.18-jadval

Ayrim tasmalarning umumiy tavsiflari

ГОСТ 26467-85 bo'yicha tasmaning markasi	Tasma turi	Qo'llanilishi (o'ziga xos eritib qoplash ob'ektlari)	Eritib qoplash ko'rsatkichlari		Eritib qoplangan metallning qattiqligi, HRC
			Eritib qoplash koeffitsienti	Sarflanish koeffitsienti	
ПЛ-НП-300Х25С3Н2Г2 (ПЛ-АН101)	A, Б	Me'yoriy va yuqori haroratlarda jadal eyilish sharoitida ishlaydigan detallar (domna pechlaridagi ko'mma apparatlari detallari, koks maydalagichlar jo'valari, urgichlar, buldozerlar pichoqlari) ga sormayt turidagi eyilishga chidamli ko'pxromli qotishma qatlami eritib qoplash	18-22	1,05-1,15	50-56
ПЛ-НП-500Х40Н40С2РС (ПЛ-АН111)	Б	Yuqori haroratlarda abraziv, o'rtacha zarblar ta'sirida eyilish sharoitida ishlaydigan detallar (domna pechlari konuslari va kosalarining tezlashtirilgan rejimlarda ishlovchi tegish yuzalari, kolosniklar) ga eyilishga chidamli qatlam eritib qoplash	18-24	1,15-1,2	54-62
ПЛ-НП-120Х22Р3Г2С (ПЛ-АН171)	A	Jadal gidroabraziv eyilish sharoitida ishlaydigan detallar (zemlesoslarning korpuslari va ish g'ildiraklari,	18-22	1,15-1,2	65-68

		aralashtirgichlar detallari, shnekli nasoslar shneklari, gilzalari, tuproqni qayta ishlovchi mashinalarning ish organlari) ga eyilishga chidamli qatlam eritib qoplash			
--	--	--	--	--	--

Nazorat savollari

1. Kukunli simlarni tasniflash
2. Kukunli simlarning afzaliklari va qo‘llanilish sohasi?
3. Kukunli simlarni rusumlash qanday amalga oshiriladi?
4. Kukunli simlar bilan payvandlash vannasi qanday himoyalaniadi?
5. Kukunli tasmalar qanday payvandlash usuli uchun qo‘llaniladi?
6. Kukunli tasmalar qanday usulda tayyorlanadi?

4-BOB. YOY YORDAMIDA QO‘LDA PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN QOPLAMALI ELEKTRODLAR

Po‘latlarni payvandlash va eritib qoplashga mo‘ljallangan elektrodning tasnifi, o‘lchamlari, ularga oid umumiy texnik talablar hamda sinash usullari.

ГОСТ 9466-75 “Po‘latlarni yoy yordamida qo‘lda payvandlash va eritib qoplashga mo‘ljallangan qoplamali metall elektrodlar. Tasnifi, o‘lchamlari va umumiy texnik talablar” presslash usulida tayyorlanadigan elektrodga taalluqlidir. Standart rangli metallardan qatlamlar eritib qoplash uchun ishlatiladigan elektrodga tatbiq etilmaydi. Standartda Standartlashtirish PC 52-70 ga va halqaro standart ISO 2560-73 ga doir CQB talablari hamda tavsiyalari inobatga olingan.

4.1. Tasnifi

Vazifasiga ko‘ra elektrodlar quyidagilarga ajratiladi:

Y - uzilishga vaqtinchalik qarshiligi 588MPa gacha bo‘lgan uglerodli va kam uglerodli konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun;

Л - uzilishga vaqtinchalik qarshiligi 588MPa dan katta bo‘lgan legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun;

T - legirlangan issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlash uchun;

B - yuqori darajada legirlangan alohida xossali po‘latlarni payvandlash uchun;

H - alohida xossali sirtqi qatlamlar eritib qoplash uchun.

Elektrodning ГОСТ 9467-75, ГОСТ 10051-75 va ГОСТ 10052-75 ga ko‘ra turlarga ajratilishi.

Elektrodlar texnik shartlar va pasportlar bo‘yicha markalarga bo‘linadi. Elektrodning har bir turiga bitta yoki bir necha markalar mos kelishi mumkin.

Elektrodlar D/d nisbatga bog‘liq holda qoplamasining qalinligiga ko‘ra quyidagilarga ajratiladi:

M - yupqa qoplamali ($D/d \leq 1,20$);

C - o‘rtacha qoplamali ($1,20 < D/d \leq 1,45$);

Л - qalin qoplamali ($1,45 < D/d \leq 1,80$);

Γ - juda qalin qoplamali ($D/d > 1.80$).

Elektrodlarning tayyorlanish aniqligiga, qoplamasi sirtining ahvoliga, ushbu elektrod bilan hosil qilingan chok metallining yaxlitligiga qo'yiladigan talablarga hamda eritib qoplangan metallidagi oltingugurt va fosfor miqdoriga ko'ra elektrodlar 1, 2 va 3 - guruhlarga ajratiladi.

Elektrodlar qoplamasining turiga qarab quyidagilarga bo'linadi:

A – nordon qoplamali; B – asos qoplamali; P – rutil qoplamali; U – sellyuloza qoplamali; Π – boshqa turdagi qoplamali. Qoplama turi aralash bo'lsa, mos ravishdagi qo'sh belgi qo'llaniladi. Qoplama tarkibida 20% dan ortiq miqdorda temir kukuni bo'lganda tur belgisiga J harfi qo'shilmog'i lozim.

Elektrodlar payvanlash yoki eritib qoplash paytidagi fazoviy joiz holatlariga qarab quyidagilarga ajratiladi: 1 - hamma holatlar uchun; 2 - yuqoridan pastga tomon vertikal holatdan tashqari barcha holatlar uchun; 3 - vertikal tekislikda pastki, gorizontal va yuqoridan pastga tomon vertikal holatlar uchun; 4 - pastki va "qayiqsimon" pastki holatlar uchun.

O'lchamlari. Elektrodlarning o'lchamlari 4.1-jadvalda ko'rsatilgan o'lchamlarga mos bo'lishi kerak. Elektrodlar uzunligining chetlanishi: 1 - guruh elektrodleri uchun 3 mm dan, 2 va 3 - guruhlar elektrodleri uchun 2 mm dan oshmasligi lozim.

Shartli belgilarga misollar. Uglerodli va kam legirlangan po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan V , qalin qoplamali $\mathcal{D}$, 2 - guruhdagi, ΓOCT 9467-75 bo'yicha belgilangan eritib qoplangan metall va chok metallining tavsiflarini ko'rsatuvchi indekslar guruxi 43 2(5) bo'lgan, asos qoplamali B , barcha fazoviy holatlarda 1, teskari qutbli o'zgarmas tokda payvandlash uchun ishlatiladigan 0, $YOHII$ -13/45 markali, 3,0mm diametrli $\mathcal{D}46A$ turidagi elektrodlar:

$\mathcal{D}46A - YOHII - 13/45 - 3,0 - \mathcal{D}2$

$E43\ 2(3) - B10$

$\Gamma OCT\ 9166-75, \Gamma OCT\ 9467-75,$

bu belgi elektrodlar solingan qutilar, pachkalar va yashiklar etiketkalari yoki markirovkalarida ko'rsatiladi.

$YOHII-13/45-3,0-2\ \Gamma OCT\ 9466-75$ elektrodleri hujjatlarda ko'rsatiladi.

4.1-jadval

Elektrodlar o'lchamlari, mm

Sterjen-ning di- ametri bilan belgilana- digan elektrod- ning nominal diametri	Payvandlash simidan qilin- gan sterjeni boʻlgan el- ektrodning nominal uzunligi L		Qoplam- adan toza- langan uchining uzunligi, L	Izohlar: 1. Qavsda koʻrsatilgan oʻlchamlardan elektrodlar tayyorlashda foydalanish tavsiya etilmaydi. 2. Elektrodlarni nominal diametri 3,15: 6,3 va 12 mm boʻladigan qilib tayyor- lashga ruxsat etiladi. 3. Tayyorlovchi bilan isteʼmolchining kelishuviga muvofiq elektrodning uzun- ligi boshqacha boʻlishi mumkin. 4. Tayyorlovchi bilan isteʼmolchining kelishuviga binoan elektrodning uchidagi l uzunlikdagi qismini qoplam- adan tozalamaslikka yoʻl qoʻyiladi. Bunda elektrodning ikkala toretsi kon- takt singari tozalanmogʻi lozim. 5. Elektrodning kontakt toretsidagi qoplamani tozalash shakli dumaloq boʻlishiga ruxsat etiladi. 6. Tayyorlovchi bilan isteʼmolchining kelishuviga muvofiq elektrodlarni kon- takt toretslari qoplamada konus boʻlmaydigan tarzda yassi shaklda toza- langan qilib tayyorlash mumkin.
	Kam uglerodli yoki legirlangan	Yuqori darajada legirlangan		
1,6	200; 250	150; 200 (250)	20	
2,0	250 (300)	200; 250 (300)		
2,5	250; 300 (350)	250 (300)		
3,0	300; 350 (450)	300; 350	25	
4,0	350; 450	350 (450)		
5,0; 6,0; 8,0	450	350; 450		
10,0; 12,0			30	

4.1.2. Texnik talablar

Elektrodlar FOCT 9466-75 talablariga muvofiq tayyorlanishi, elektrodlar sterjenlari elektrodlar tayyorlashga mo'ljallangan po'latdan qilingan payvandlash simidan yasalgan bo'lishi kerak. Elektrodlar qoplamasi bir jinsli, zich, mustahkam, shishgan, uzilgan joylarsiz, bo'qoqlarsiz bo'lishi zarur, ularning sirtida me'yorlar doirasida qilsimon darzlar bo'lishiga ruxsat etiladi. Elektrodlar quyidagi balandlikdan sillik po'lat plastinaga yoni bilan erkin tushib ketganda qoplamasi buzilmasligi lozim: diametri 4mm dan kichik elektrodlar uchun 1m; diametri 4mm va bundan katta elektrodlar uchun 0,5m. Tayyorlovchi bilan iste'molchining kelishuviga binoan 5mm dan katta diametrli elektrodlar uchun tushish balandligi 0,3m gacha kamaytirilishi mumkin.

Elektrodlarning payvandlash-texnologik xossalari quyidagi talablarni qanoatlantirmog'i lozim:

- yoy oson uyg'otilishi va barqaror yonishi kerak;
- qoplama bir tekis, haddan tashqari sachramasdan, bo'laklarga ajralmasdan g'ilof yoki bo'g'ot hosil bo'lmasdan erimog'i zarur, chunki bu nuqsonlar barcha fazoviy holatlarda payvandlash vaqti-
da elektrodning yaxshi erishiga to'sqinlik qiladi;

- payvandlashda yuzaga keluvchi shlak chok valiklari to'g'ri shakllanishini ta'minlashi va sovigandan so'ng oson ajralishi darkor;
- chok metallida, shuningdek elektrodlar bilan payvandlashga mo'ljallangan elektrodlar bilan eritib qoplangan metallda darzlar, uzilgan joylar va sirtqi g'ovaklar bo'lmasligi kerak;
- chok metallining mexanik xossalari ГОСТ 9466-75 talablariga javob bermog'i lozim;
- qoplamadan odam salomatligi uchun zararli gazlar ajralmasligi zarur.

4.1.3. Elektrod qoplamalarining turlari

Asosan po'latlarni ey yordamida payvandlashga mo'ljallangan elektrodning sanoatda ishlab chiqariladigan qoplamalarini payvandlash vannasidagi metallurgik ta'siriga ko'ra ushbu asosiy turlarga tasniflash mumkin.

Barqarorlashtiruvchi qoplama. Uning tarkibiga, yoyning yonish turg'unligini, ayniqsa o'zgaruvchan tokda, oshirish uchun kaliy, natriyning, shunidek kalsiy, magniy va bariy karbonatlarining kimyoviy birikmalari kiritiladi.

Qoplamada ishqorli va ishqorli-er metallarining tuzlari mavjud bo'lishi katodda ajralayotgan energiya kamayishiga olib keladi. Kuyish va sachtirish natijasida ko'p isrof bo'lishi, erish tezligining pastligi, payvandlashni yuqori payvandlash toklarida olib borish imkoniyati yo'qligi tufayli barqarorlashtiruvchi qoplamali elektrodning unumdorligi juda past bo'ladi.

Nordon (nordon oksidlari ko'p bo'ladi) qoplama, uning asosini marganets, temir, kremniy oksidlari tashkil etadi. Gaz bilan himoyalash vazifasini elektrodning erish jarayonida yonib tamom bo'ladigan organik komponentlar bajaradi. Kisloroddan tozalovchilar sifatida qoplamaga ferromarganets qo'shiladi. Bunday qoplamali elektrodlar energetika nuqtai nazaridan talay ustunliklarga ega: erish tezligi etarlicha yukori bo'lib, tezlashtirilgan rejimlarda payvandlashga imkon beradi. Ular yukori darajada eritish xususiyatiga ham ega. Ular pastki holatda payvandlashda juda texnologiyabop bo'lsada, ulardan vertikal va gorizonttal choklarni payvandlashda ham foydalanish mumkin.

Oksidlovchi qoplamalar tarkibida asosan temir oksidlari va har xil silikatlar (kaolin, talk, slyuda, dala shpati va boshqalar) bo'ladi. Oksidlovchi qoplamaga aksariyat elektrodlarda kisloroddan

tozalovchilar umuman bo'lmaydi. Ayrim kompozitsiyalarga oz miqdorda ferromarganets qo'shiladi.

Bunday qoplamali elektrodning eritish qobiliyati past bo'ladi. Shlak va metall vannasi nihoyatda suyuq holatda oquvchidir. Shu bois ulardan gorizontal yoki vertikal burchak choklarini, shuningdek "qayiqsimon" choklarni payvandlashda cheklangan holatda foydalaniladi.

Bu elektrodlar bilan payvandlashda yuzaga keladigan shlak og'ir, zich, ammo juda yaxshi ajraladigan bo'ladi. Ko'p hollarda hatto bo'lib-bo'lib payvanlaganda ham o'zi ajrala oladi.

Rutil qoplamalar asosan dala shpati, magnezit va boshqa shlak hosil qiluvchi komponentlar qo'shilgan rutildan iborat bo'ladi. Qoplama tarkibida rutil o'rniga 45 – 50% ilmenit bo'lishi mumkin. Himoya gazlarini hosil qilish uchun qoplamaga organik moddalar (sellyuloza, dekstrin) va karbonatlar qo'shiladi.

Legirlovchi va kisloroddan tozalovchi komponent sifatida ferromarganetsdan foydalaniladi. Kompleks ravishda kisloroddan tozalanganda chok metallining g'ovaklar paydo bo'lishiga moyilligi ortadi. Eritib qoplash koeffitsientini oshirish maqsadida bu turdagi qoplamaga temir kukuni qo'shiladi.

Rutil qoplamali elektrodning payvandlash-texnologik xossalari yuqori bo'ladi, ular barcha fazoviy holatlarda silliq va ravon tashqi ko'rinishli choklar hosil bo'lishini taminlaydi. Sanoat va qurilishda keng ko'lamda ishlatiladi.

Sellyuloza qoplama. Tarkibida, asosan, ko'p miqdorda gazlar hosil bo'lishi uchun organik tashkil etuvchilar bo'ladi. Shlak hosil qiluvchi asos sifatida ko'pincha rutil-silikatli komponentlardan foydalaniladi. Elektrodlar qoplamasida bularga qo'shimcha ravishda ba'zan bir qancha maxsus komponentlar, masalan asbest buladi.

Payvandlash vannasi ko'p hollarda marganets yordamida kisloroddan tozalanadi, chunki aktiv kisloroddan tozalovchilar (ferrotitin va ayniqsa ferrosilitsiy) qo'shiladigan bo'lsa, chok metallining g'ovaklar yuzaga kelishiga moyilligi oshib ketardi.

Sellyuloza qoplamali elektrodning eritish qobiliyati yuqori va erish tezligi ancha yuqori buladi. Ular barcha fazoviy holatlarda payvandlashga, shu jumladan yuqoridan pastga tomon 25 m/soatga etadigan katta tezlik bilan payvandlashga imkon beradi. O'zak chok tayantirish usulida, chokning orqa tomonini shakllantirgan holda payvandlanadi. Shu bois, payvandlash paytida choklarni ichidan

payvandlashga hojat qolmaydi va ishlash qobiliyati nuqtai nazaridan, payvand birikmalarning erish shakli eng qulay bo'lishi ta'minlanadi. Bu turdagi qoplamali elektrodlar mamlakatimiz amaliyotida asosiy o'tkazgich quvurlarni payvandlashda eng ko'p qo'llaniladi.

Bunday elektrodلarning kamchiliklariga sachrash, payvandlanayotgan qirralarda tor darzsimon kesiklar hosil bo'lishi natijasida elektrod metallining ko'p isrof bo'lishini, choklar metallida diffuzion-harakatlanuvchi vodorod miqdori juda ko'p bo'lishini kiritish mumkin.

Asos qoplama asosan kalsiy karbonat va kalsiy ftoriddan hosil qilinadi (boshqa ftoridli birikmalardan ancha kam foydalaniladi). Gaz bilan himoyalash qoplamaning qizish va erish jarayonida yuzaga keluvchi CO₂ oqimi vositasida amalga oshiriladi. Kisloroddan tozalovchilar sifatida qoplamaga ferrosilitsiy, ferromarganets, ferrotitan va alyuminiy qo'shilishi mumkin. Chok metallini legirlash uchun qoplamaga metall kukunlari qo'shilishi mumkin.

Asos qoplamali elektrodلar bilan payvandlashda teskari qutbli o'zgarmas tokdan foydalaniladi. O'zgaruvchan tok bilan payvandlash uchun qo'shimcha chora-tadbirlar ko'rish, ya'ni qoplama tarkibiga ionlagich kiritish, maxsus ikki qatlam qoplamali elektrodلar ishlatish kerak bo'ladi va hokazo.

Asosiy shlak odatda hamma fazoviy holatlarda payvandlashga yaraydi. Ammo yuqoridan pastga tomon payvandlashni ta'minlashi uchun unga maxsus fizik xossalar berilishi lozim. O'zak choklarni payvandlashda asos qoplamaning texnologiyabopligi odatda sellyuloza qoplamanikiga nisbatan yomonroqdir.

Asos qoplamaning kamchiliklariga o'zgarmas tok bilan payvandlashdagi texnologiyabopligi pastligini; elektrodلar tayyorlashdagi qiyinchiliklarni, xususan, maxsus qo'shimchalar – plastifikatorlardan foydalanilishini; qoplama nam tortganda va payvandlanayotgan qirralarda namlik, qasmoq yoki zang mavjud bo'lganda g'ovaklar yuzaga kelishiga moyilligini kiritish zarur.

Kisloroddan tozalanish darajasi yuqoriligi munosabati bilan payvandlash vannasi vodorodni kisloroddan tozalanmaganga nisbatan ancha ko'p miqdorda shimadi. Shu sababli elektrod qoplamasidagi namlik miqdorini tayyorlovchi zavodlarda ularni yuqori haroratlarda qizdirish, payvandlash oldidan qayta qizdirish, bevosita payvandlashdan oldin maxsus termopenallarda saqlash va boshqa yo'llar bilan cheklash lozim.

Mamlakatimiz va chet elda asos qoplamadan asosan maxsus ishlarga mo'ljallangan yuqori darajada mustahkam, sovuqqa chidamli, o'tga chidamli, korroziyabardosh va boshqa elektrollar tayyorlashda foydalaniladi.

Rutil-karbonatli va karbonat-rutilli qoplamalar rutil va asos qoplamalarning afzalliklarini birlashtirishga intilish natijasida yuzaga kelgan. Natijada chok metallining qovushqoqligi va qayishqoqligi rutil elektrodlar bilan hosil qilingan choklarnikiga nisbatan biroz ortadi. Bundan tashqari, elektrodلarning payvandlash-texnologik xossalari, masalan, asosiy turdagi elektrodلarnikidan yaxshilanadi, ayni paytda chok metallida g'ovaklar paydo bo'lishiga moyilligi kamayadi.

Maxsus elektrod qoplamalari gidrofob qoplamalar deb ataladigan qoplamalar jumlasiga kiradi. Ushbu qoplamalarga zaruriyat, masalan payvandlash ishlarini juda nam sharoitda: atmosfera yuqori darajada nam bo'lganda, suv ostida va boshqa sharoitda bajarishga to'g'ri kelganda paydo bo'ladi.

Gidrofob qoplamalar yaratishning ikki usuli bor: birinchi usulda elektrodلarning odatdagi bog'lovchisi (suyuq shisha) ga 10% gacha miqdorda maxsus kremniy-organik birikmalar - gidrofob polimerlar qo'shiladi. Bunday polimerlar sifatida sintetik smolalar, loklar va boshqalardan ham foydalanish mumkin. Polimerlar qo'shish qotirgich (rudomineral komponentlar) bilan aralashmada polimerlanish jarayonida murakkab tarkibli gidrofob smola olish imkonini beradi, u qoplama zarralari orasidagi g'ovaklarni to'ldiradi va qoplamaning ichki qatlamlariga nam kirish yo'llarini to'sib qo'yadi; ikkinchi usulda silikat bog'lovchi o'rniga bir qancha fizik-kimyoviy xossalar (zarur qovushoqlik, metallga singish; qayishqoq qilish qobiliyati; to'g'ri keluvchi qotish rejimi va boshqalar) ga ega bo'lgan polimerlanuvchi organik bog'lovchi ishlatiladi.

Bog'lovchilar sifatida polimerlardan foydalanilganda elektrod qoplamasidagi namlik miqdori bir necha barobar kamayadi, nam atmosferada va suv ostida ishlaganda zarur mexanik mustahkamlik saqlanib qoladi.

4.2. Konstruktion va issiqqa chidamli po'latlarni payvandlash uchun qoplamali elektrod turlari

Konstruktion va issiqqa chidamli po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan elektrodلar ГОСТ 9467-75 ga muvofiq quyidagi turlarga

ajratiladi: Э38, Э42, Э46 va Э50 – vaqtinchalik qarshiligi 490MPa gacha bo‘lgan uglerodli va kam legirlangan konstruksion po‘latlarni payvanllash uchun; Э42A, Э46A, Э50A – payvand choklar metalliga qayishqoqligi va zarbiy qovushqoqligi bo‘yicha yuqori talablar qo‘yilgan taqdirda vaqtinchalik qarshiligi 490MPa gacha bo‘lgan uglerodli va kam legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun Э55 va Э60 - vaqtinchalik qarshiligi 490MPa dan 588MPa gacha bo‘lgan uglerodli hamda kam legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun; Э70, Э85, Э100, Э125, Э150 - vaqtinchalik qarshiligi 588MPa dan ziyod bo‘lgan mustaxkamligi oshirilgan va yuqori bo‘lgan legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun; Э-09M, Э-09MX, Э-09X1M, Э-05X2M, Э-09X2M1, Э-09X1MΦ, Э-10X1M1HΦБ, Э-10X3M1БΦ, Э-10X5MΦ - issiqqa chidamli legirlangan po‘latlarni payvandlash uchun.

Konstruksion po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan elektrodlar bilan eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi muayyan markalardagi elektrodarga oid standartlar yoki texnik shartlar talablarini qanoatlantirishi kerak. Bunda eritib qoplangan metallda oltingugurt va fosfor miqdori 4.2-jadvalda ko‘rsatilganidan ortiq bo‘lmasligi lozim.

4.2-jadval

Eritib qoplangan metallda oltingugurt va fosforning eng ko‘p miqdori

Elektrod turi	S	P
Э38, Э42, Э46, Э50	0,040	0,045
Э42A, Э46A, Э50A, Э55, Э60	0,030	0,035
Э70, Э85, Э100, Э125, Э150		

Konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun mo‘ljallangan elektrodlar bilan hosil qilingan chok metalli, eritib qoplangan metall va payvand birikma metallining mexanik xossalari 4.3- jadvalda keltirilgan me‘yorlarga mos bo‘lmog‘i darkor.

4.3-jadval

Me‘yoriy haroratda chok metallining mexanik xossalari

Elektrod turi	Chok metalli va eritib qoplangan metall			Diametri 3mm dan kichik elektrodlar bilan hosil qilingan payvand birikma	
	σ_v , MPa	δ_s , %	KCV, J/sm ²	σ_v , MPa	Bukish burchagi, gradus

	Kamida				
Э38	372	14	29	372	60
Э42	412	18	78	412	150
Э46	451	18	78	451	150
Э50	490	16	69	490	120
Э42А	412	22	147	412	180
Э46А	451	22	137	451	180
Э50А	490	20	128	490	150
Э55	539	20	118	539	150
Э60	588	18	98	588	120
Э70	686	14	54	-	-
Э85	833	12	49	-	-
Э100	980	10	49	-	-
Э125	1225	8	39	-	-
Э150	1470	6	39	-	-

Izohlar:

1. Jadvala keltirilgan Э38, Э42, Э46, Э50, Э42А, Э46А, Э50А, Э55 va Э60 elektrodلarning mexanik xossalari chok metalli, eritib qoplangan metall va payvand chok uchun ularning payvandlashdan keyingi holatiga (termik ishlov berilmasdan) belgilangan.

2. Legirlangan issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan elektrodل bilan eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, shuningdek ana shu elektrodل bilan eritib qoplangan metallning yoki hosil qilingan chok metallining mexanik xossalari 4.4-jadvalda keltirilgan.

4.4-jadval

Eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, % va chok metallining hamda eritib qoplangan metallning mexanik xossalari

Elektrod turlari	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb	S	P	σ_v , MPa	δ_s , %	KCV, J/sm ²
Э-09M	0,06-0,12	0,15-0,35	0,4-0,9	-	-	0,35-0,65	-	-	0,030	0,030	441	18	98
Э-09MX	0,06-0,12	0,15-0,35	0,4-0,9	0,35-0,65	-	0,35-0,65	-	-	0,025	0,035	451	18	88
Э-09X1M	0,06-0,12	0,15-0,40	0,5-0,9	0,8-1,2	-	0,4-0,7	-	-	0,025	0,035	470	18	88
Э-05X2M	0,03-0,08	0,15-0,45	0,5-1,0	1,7-2,20	-	0,4-0,7	-	-	0,020	0,030	470	18	88
Э-09X2M1	0,06-0,12	0,15-0,45	0,5-1,0	1,9-2,5	-	0,8-1,1	-	-	0,025	0,035	490	16	78
Э-09X1MФ	0,06-0,12	0,15-0,40	0,5-0,9	0,8-1,25	-	0,4-0,7	0,1-0,3	-	0,025	0,030	490	16	78

Э-10X1M1HΦБ	0,07-0,12	0,15-0,40	0,6-0,9	1,0-1,4	1,0-1,4	0,7-1,0	0,15-0,35	0,07-0,20	0,025	0,030	490	15	69
Э10X3M1БΦ	0,07-0,12	0,15-0,45	0,5-0,9	2,4-3,0	-	0,7-1,0	0,25-0,5	0,35-0,60	0,025	0,030	539	14	59
Э-10X5MΦ	0,07-0,13	0,15-0,45	0,5-0,9	4,0-5,5	-	0,35-0,65	0,1-0,35	-	0,025	0,035	539	14	59

Izoh. Jadvalda keltirilgan mexanik xossalar standartda belgilab qo'yilgan rejimlarda termik ishlov berilgandan keyingi chok metalli uchun belgilangan.

4.3. Alohida xossali yuqori darajada legirlangan po'latlarni payvandlash uchun qoplamali elektrod turlari

Martensit, martensit-ferrit, ferrit, austenit-ferrit va austenit klasslaridagi yuqori darajada legirlangan korroziyabardosh, o'tga chidamli va olovbardosh po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan elektrodlar ГОСТ 10052-75 ga ko'ra 49 ta asosiy turlarga ajratiladi.

Elektrod turlari, me'yoriy haroratda eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi va chok metalli hamda eritib qoplangan metallning mexanik xossalari 4.5-jadvalda ko'rsatilgandek bo'lmog'i lozim. Eritib qoplangan metallda ferritli fazaning miqdori 4.6-jadvalda keltirilgandek bo'lishi zarur.

Eritib qoplangan metallni kristallitlararo korroziyaga sinash ishlari ГОСТ 6032-89 ga muvofiq amalga oshirilmog'i darkor.

4.5-jadval

Eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi va chok metalli va eritib qoplangan metallning mexanik xossalari

Elektrod turlari	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V	Boshqa elementlar	S	P	σ_v , MPa	δ_s , %	KCV J/sm ²
										Ko'pi bilan		Kamida		
Э-12X13	0,08-0,16	0,3-1,0	0,5-1,5	11,0-14,0	≤0,6	-	-	-	-	0,030	0,035	588	16	49
Э-06X13H	≤0,08	≤0,4	0,2-0,6	11,50-14,50	1,0-1,5	-	-	-	-	0,030	0,035	637	14	49
Э-10X17T	≤0,14	≤1,0	≤1,2	15,00-18,00	≤0,6	-	-	-	0,05-0,2Ti	0,030	0,040	637	-	-
Э-12X11HM	0,09-0,15	0,3-0,7	0,5-1,1	10,0-12,0	0,6-0,9	0,6-0,9	-	0,2-0,4	-	0,030	0,035	686	15	49

Φ														
Э-12Х11НВ МФ	0,09-0,15	0,3-0,7	0,5-1,10	10,0-12,0	0,6-0,9	0,6-0,9	-	0,2-0,4	0,8-1,3W	0,030	0,035	735	14	49
Э-14Х11НВ МФ	0,11-0,16	≤0,5 0	0,3-0,8	10,0-12,0	0,8-1,1	0,9-1,25	-	0,2-0,4	0,9-1,4	0,030	0,035	735	12	39
Э-10Х16Н4Б	0,05-0,13	≤0,7	≤0,8	14,0-17,0	3,0-4,5	-	0,02-0,12	-	-	0,030	0,035	980	8	39
Э-08Х24Н6Т АФМ	≤0,1 0	≤0,7	≤1,2	22,0-26,0	5,0-6,5	0,05-0,1	-	0,05-0,15	0,02-0,08 Ti	0,020	0,035	686	15	49
Э-04Х20Н9	≤0,0 6	0,3-1,2	1,0-2,0	18,00-22,50	7,5-10,0	-	-	-	-	0,018	0,030	539	30	98
Э-07Х20Н9	≤0,0 9	0,3-1,2	1,0-2,0	18,0-21,5	7,5-10,0	-	-	-	-	0,020	0,030	539	30	98
Э-02Х21Н10 Г2	≤0,0 3	≤1,1	1,0-2,5	18,0-24,0	9,0-11,5	-	-	-	-	0,020	0,025	539	30	98
Э-06Х22Н9	≤0,0 8	0,2-0,7	1,2-2,0	20,5-23,5	7,5-9,6	-	-	-	-	0,020	0,030	637	20	-
Э-08Х16Н8М2	0,05-0,12	≤0,6 0	1,0-2,0	14,6-17,5	7,2-9,0	1,4-2,0	-	-	-	0,020	0,030	539	30	98
Э-08Х17Н8М2	0,05-0,12	≤1,0 0	0,8-2,0	15,5-19,5	7,2-10,0	1,2-3,0	-	-	-	0,020	0,030	490	30	98
Э-06Х19Н11 Г2М2 va boshqalar (jami 49 ta)	≤0,0 8	≤0,8 0	1,2-2,5	16,5-20,0	9,0-12,0	1,8-3,2	-	-	-	0,020	0,025	539	25	98

4.6-jadval

Eritib qoplangan metallda ferritli fazaning miqdori

Elektrod turlari	Ferritli fazaning miqdori, %
Э-02Х20Н14Г2М2, Э-02Х19Н9Б	0,5 - 4,0
Э-08Х16Н8М2	2,0 - 4,0
Э-06Х19Н11Г2М2, Э-08Х19Н10Г2Б	2,0 - 5,5
Э-09Х19Н11Г3М2Φ	
Э-07Х20Н9, Э-08Х19Н10Г2МБ	2,0 - 8,0
Э-07Х19Н11М3Г2Φ, Э-08Х17Н8М2	
Э-08Х20Н9Г2Б	
Э-09Х19Н10Г2М2Б, Э-08Х19Н9Φ2Г2СМ	2,0 - 8,0
Э-09Х16Н8Г3М3Φ, Э-10Х25Н13Г2	

Э-12Х24Н14С2, Э-10Х25Н13Г2Б	2,0 - 10,0
Э-04Х20Н9, Э-02Х21Н10Г2	4,0 - 10,0
Э-08Х19Н9ФС2	5,0 - 15,0
Э-06Х22Н9, Э-10Х28Н12Г2	10,0 - 20,0

4.4. Aloxida xossali sirtqi qatlamlarni eritib qoplash uchun qoplamali elektrod turlari

Alohida xossali sirtqi qatlamlarni eritib qoplashga mo'ljallangan qoplamali elektrodlar ГОСТ 10051-75 ga ko'ra 44 turga ajratiladi. Bunda standartda rangli metallardan qatlamlar eritib qoplash uchun elektrod turlari nazarda tutilmagan.

Elektrod turlari, eritib qoplangan kimyoviy tarkibi va me'yoriy haroratdagi qattiqligi 4.7-jadvalda ko'rsatilgandek bo'lishi kerak.

ГОСТ 9446-75 ga ko'ra elektrodning shartli belgilari. Bunda eritib qoplangan metallni tavsiflovchi indekslar guruhi ikkita indeksdan iborat bo'lmog'i lozim. Birinchi indeks eritib qoplangan metallning o'rtacha qattiqligini ko'rsatadi (4.8-jadval). Ikkinchi indeks eritib qoplangan metallning qattiqligi eritib qoplashdan keyin termik ishlov berilmasdan – 1 yoki termik ishlov berilgandan so'ng - 2 ta'minlanishini anglatadi. Quyidagi elektrodlar belgilarida eritib qoplangan metallning tavsiflarini ko'rsatuvchi indekslar guruxini tashkil etishga misol keltirilgan.

03H-300Y yoki Э-11Г3 markali, eritib qoplangan metallning o'rtacha qattiqligi HB-300 (HRC₃₃; HV=300) bo'lishini eritib qoplashdan so'ng termik ishlov berilmasdan ta'minlovchi elektrod: 300/33-1

ГОСТ 100-75 da ma'lumot beruvchi ilova berilgan bo'lib, unda eritib qoplash elektrodlarining eng keng tarqalgan markalari hamda ular ishlatiladigan asosiy sohalar ko'rsatilgan (4.9 jadval)

4.7-jadval

Eritib qoplangan metallning kimyoviy tarkibi, % va termik ishlov berilmagandagi qattiqligi

Elektrod turlari	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	V	Ti	Boshqa elementlar	S	P	Qattiqligi, HRC	
													Ko'pi bilan	t.i. dan keyin
Э-10Г2	0,08-0,12	≤0,15	2,0-3,3	-	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	22,0-30,0	-
Э-11Г3	0,08-	≤0,15	2,8-	-	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	29,5-	-

	0,13		4,03										37,5	
Э-12Г4	0,09-0,14	≤0,15	3,6-4,5	-	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	36,5-42,0	-
Э-15Г5	0,12-0,18	≤0,15	4,1-5,2	-	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	41,5-45,5	-
Э-16Г2ХМ	0,12-0,20	0,8-1,3	1,2-2,0	0,9-1,3	-	0,7-0,9	-	-	-	-	0,030	0,035	36,5-41,0	-
Э-30Г2ХМ	0,22-0,38	≤0,15	1,5-2,0	0,5-1,0	-	0,3-0,7	-	-	-	-	0,030	0,040	32,5-42,5	-
Э-35Г6	0,25-0,45	≤0,6	5,5-6,5	-	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	51,0-58,5	-
Э-37Х9С2	0,25-0,50	1,4-2,8	0,4-1,0	8,0-11,0	-	-	-	-	-	-	0,030	0,035	53,0-59,0	-
Э-70Х3СМТ	0,50-0,90	0,8-1,2	0,4-1,0	2,3-3,2	-	0,3-0,7	-	-	≤0,3	-	0,030	0,035	-	53,0-61,0
Э-80Х4С	0,70-0,90	1,0-1,5	0,5-1,0	3,5-4,2	-	-	-	-	-	-	0,030	0,035	57,0-63,0	-
Э-95Х7Г5С	0,80-1,10	1,2-1,8	4,0-5,0	6,0-8,0	-	-	-	-	-	-	0,030	0,040	27,0-34,0	-
Э-65Х11Н3	0,50-0,80	≤0,3	≤0,7	10,0-12,0	2,5-3,5	-	-	-	-	-	0,030	0,035	27,0-350	-
Э-24Х12	0,18-0,30	≤0,3	0,4-1,0	10,5-13,0	-	-	-	-	-	-	0,030	0,035	41,5-49,5	-
Э-20Х13	0,15-0,25	≤0,7	≤0,8	12,0-14,0	≤0,6	-	-	-	-	-	0,030	0,035	-	34,5-49,5
Э-35Х12Г2С2 va boshqalar (jami 44 ta)	0,25-0,45	1,5-2,5	1,6-2,4	10,5-13,5	-	-	-	-	-	-	0,030	0,035	-	55,0-63,0

4.8-jadval

Eritib qoplangan metallning qattiqligi

HV	HRC ₃	Indeks*	HV	HRC ₃	Indeks*
175-224	23,0 gacha	200/20	675-724	59,0	700/59
225-274	24,0-30,0	250/27	725-774	60,0-61,0	750/61
275-324	30,5-37,0	300/33	775-824	62,0	800/62
325-374	37,5-40,0	350/39	825-874	63,0-64,0	850/64
375-424	40,5-44,5	400/42	875-924	65,0	900/65
425-474	45,5-48,5	450/47	925-974	66,0	950/66
475-524	49,0	500/49	975-1024	66,6-68,0	1000/68
525-574	50,0-52,5	550/51	1025-1074	69,0	1050/69
575-624	53,0-55,5	600/54	1175-1124	70,0	1100/70
625-674	56,0-58,5	650/57	1125-1174	71,0-72,0	1150/72
* Qiya chiziqdan chap tomonda eritib qoplangan metallning Vikers bo'yicha, o'ng tomonda					

ГОСТ 10051-75 da ma'lumot beruvchi ilova bo'lib, unda eritib qoplash elektrodlarining eng keng tarqalgan markalari va ular qo'llaniladigan asosiy sohalar keltirilgan

4.9-jadval

Eritib qoplash elektrodleri

Elektrod turlari	Elektrod markalari	Eritib qoplash
Э-10Г2	ОЗН-250У	Jadal zarbiy yuklanishlar sharoitida ishlaydigan detallar (o'qlar, vallar, avtotirkagichlar, temir yo'l krestovinalari, relslar va b.) ga
Э-11Г3	ОЗН-300У	
Э-12Г4	ОЗН-350У	
Э-15Г5	ОЗН-400У	
Э-30Г2ХМ	HP-70	Issiq holatda ishlaydigan shtamplarga
Э-16Г2ХМ	ОЗШ-1	
Э-35Г6	ЦН-4	
Э-30В8Х3	ЦШ-1	
Э-35Х12В3СФ	Ш-16	
Э-90Х4М4ВФ	ОЗН-3	
Э-37Х9С2	ОЗШ-3	Sovuqlayin shtamplash shtamplariga
Э-70Х3СМТ	ЭН-60М	
Э-24Х12	ЦН-5	
Э-20Х13	48Ж-1	
Э-35Х12Г2С2	НЖ-3	
Э-100Х12М	ЭН-Х12М	
Э-120Х12Г2СФ	Ш-1	
Э-10М9Н8К8Х2СФ	ОЗШ-4	
Э-65Х11Н3	ОМГ-Н	
Э-65Х25Г13Н3	ЦНИИН-4	110Г13 va 110Г13L markadagi ko'p marganetsli po'latlardan tayyorlangan eyilgan detallarga
va boshqalar (jami 44 ta)		

4.5. Cho'yan va rangli metallarni payvandlash uchun qoplamali elektrodlar

Cho'yan va rangli metallar (alyuminiy, mis va ularning qotishmalari) ni yoy yordamida qo'lda payvandlashga mo'ljallangan qoplamali elektrodlariga qo'yiladigan talablar davlat standartlarida belgilab qo'yilmagan va bunday elektrodlar muayyan markalardagi elektrodlariga oid standartlar yoki texnik shartlarga muvofiq tayyorlanadi.

Cho'yanni payvandlash uchun ko'pincha ОМЧ-1, ВЧ-3, МНЧ-1, МНЧ-2, ЦЧ-3А va ЦЧ-4 markali elektrodlardan foydalaniladi.

Alyuminiyni va uning qotishmalarini payvandlash uchun О3А-1, О3А-2 va А2 markali elektrodlar keng ko'lamda ishlatiladi.

Misni hamda uning qotishmalarini payvandlash uchun “Комсомолец-100”, MH-5 va O3B-1 markali elektrodlar eng ko‘p qo‘llaniladi.

4.6. Elektrod qoplamalarini komponentlari haqida asosiy ma’lumotlar

Yoy yordamida payvandlash va eritib qoplash uchun mo‘ljallangan hozirgi elektrodarga bir qancha talablar qo‘yiladi, xususan, birinchi navbatda asosiy metall va payvand choklarning foydalanish tavsiflari bir xil bo‘lishi kerak; berilgan muayyan sharoitda payvandlash yoki eritib qoplashda elektrodning qo‘llanilishi texnologiyabop bo‘lmog‘i lozim.

Po‘latlar, qotishmalar va rangli metallar markalari soni juda ko‘pligini hamda tobora oshib borayotganini va payvand konstruksiyalarning ishlash sharoiti juda xilma-xilligini hisobga olinadigan bo‘lsa, elektrodning uzluksiz kengayib boradigan nomenklaturasi mavjud bo‘lgandagina talablarni etarlicha to‘liq qanoatlantirish mumkin bo‘ladi. Eng maqbul tarkibli sterjen metallini tanlash, elektrod qoplamalarining eng munosib kompozitsiyalari va miqdorini izlash ko‘pincha metallurgik hamda texnologik vazifalarni bajaruvchi yangi materiallardan foydalanish zaruriyatini keltirib chiqaradi. Bitta elektroddagi qoplamaning har xil komponentlari bajaradigan vazifalarni oqilona uyg‘unlashtirishgina chok metallini ham, elektrodning o‘zlarining ham berilgan xossalarni ta’minlash imkonini beradi. Qoplamadagi vazifalarga ko‘ra materiallar shlak hosil qiluvchi, gaz hosil qiluvchi, legirlovchi materiallarga, kisloroddan tozalovchilarga, yoy stabilizatorlariga, plastifikator va bog‘lovchilarga ajratiladi. Ko‘pincha birgina o‘sha komponentlarning o‘zi bir necha vazifani bajaradi. SHu bois ularning vazifasiga qarab bo‘linishi shartlidir.

Elektrod qoplamalari sifatida turli materiallar, minerallar, rudalar va konsentratlar, ferroqotishmalar hamda ligoturlar, sof metallar, ximikatlar, silikatlar va hokazolarning kukunlari qo‘llaniladi. Elektrod qoplamalarining asosiy komponentlari (eriydigan silikatlardan tashqari) haqidagi ma’lumotlar 4.10-jadvalda keltirilgan.

Bir qancha materiallar nomida elektrod ishlab chiqarish uchun ularning vazifasi ko‘rsatilgan. Bu ko‘pincha payvand choklar metalli uchun toza materiallar aralashmasidan foydalanish zarurligi bilan bog‘liq. Bunga ba’zan qazib olish joyining o‘zida maxsus ishlov berish orqali er-

ishiladi. Elektrodlarning payvandlash-texnologik xossalari materialning mineralogik kelib chiqishi katta ta'sir ko'rsatishi mumkinligi inobatga olinmog'i lozim. Shu sababli u yoki bu materialni amalda ko'p uchrovchi teng bo'la oladigan (ekvivalent) material bilan almashtirish masalasiga juda ehtiyojkorlik bilan yondashilmog'i kerak.

4.10-jadval

Elektrod qoplamalarining asosiy komponentlari

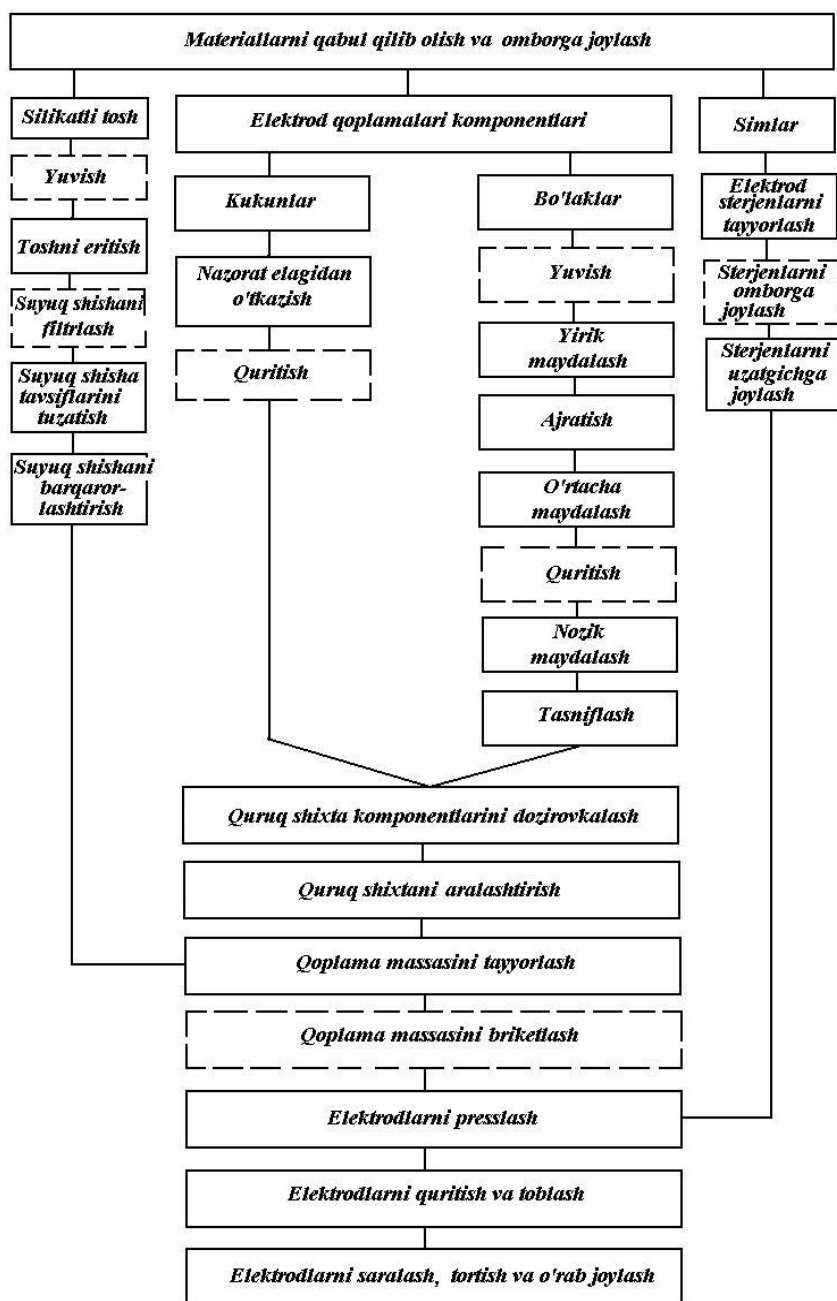
Komponentning nomi	Etkazib berishga oid GOCT (TIII)	Asosiy markalari, klasslari	Asosiy tashkil etuvchilari, %	Qoplamadagi asosiy vazifalari	To'kma og'irligi, g/sm ³
Noruda materiallar					
Kristal grafit	5279-74	ГЛ-1, ГЛ-2, ГЛ-3	-	Л, С	1,1
Giltuproq	6912-87	Г-0, Г-00	Al ₂ O ₃ ≥98	III	1,3
Dolomit	OCT 1484-82	ДСМ1, ДСМ-2	CaO≤33; Mg≥19	III, Г	1,7
Kaolin	19608-84	-	Al ₂ O ₃ ·2SiO ₂ ·2H ₂ O	III, II	1,7
Payvandlash materiallari uchun kvarsli qum	4417-75	-	SiO ₂ ≥97	III	1,25
Magnezit	TIII 14-8-64-73	СМ-1, СМ-2	MgO≥45; SiO ₂ ≤1,2	III, Г	1,25
Elektrod qoplamalari uchun bo'r	4415-75	-	CaCO ₃ ≥96	III, Г, С	1,2-2,5
Payvandlash materiallari uchun marmar	4416-73	M97II, M-97Б	CaCO ₃ ≥97	III, Г, С	1,5
Rudalar va konsentratlar					
Gematit(marten temir rudasi)	TIII-14-9-359-89	21-klass	Fe≥60(Fe ₂ O ₃) ≥92	III, С	3,0
Ilmen konsentrati	TIII-48-4-267-73	-	TiO ₂ ≥62; Al ₂ O ₃	III, С	2,4
Elektrod qoplamalari uchun marganets konsentrati	4418-75	-	Mn≥45; SiO ₂ ≤10	III, С	1,5-2,5
Rutil konsentrati	22938-78	-	TiO ₂ ≥94Fe ₂ O ₃ ≤3	III	3,0
Payvandlash materiallari uchun plavikshpati konsentrat	4421-73	ФФС-95, ФФС-97А, ФКС-95Б	CaF ₂ ≥92; SiO ₂ ≤3	III, Г	1,6
Elektrod qoplamalari uchun dala shpati	4422-73	IIIИК, IIIИМ	SiO ₂ ≤70; K ₂ O+Na ₂ O≥12	III, С	1,4
Elektrodbob maydalangan muskli slyuda	14327-82	СМЭ-315Б, СМЭ-315	SiO ₂ 44-50; Al ₂ O ₃ +Fe ₂ O ₃ 32-40; K ₂ O≥8	III, С, II	0,7
Slyuda konsentrati	TIII48-4-171-75	-	SiO ₂ 44-50; Al ₂ O ₃ 30-40; F ₂ O ₃ ≤4; K ₂ O≥8	III, С, II	0,7

Tuyilgan talk	21234-75	TMK-28	MgO $\geq$ 28 ; Fe ₂ O ₃ $\leq$ 5	III, II	0,9
Metallar, ferroqotishmalar, qotishmalar					
Ferrobora	14848-69	ФБ-17	B $\geq$ 17; Si $\leq$ 3; Al $\leq$ 5	II	-
Ferrovaniy	27130-86	ФВ40УО.75,Ф В40УО.5	V35-48; Mn, Si $\leq$ 2	II	3,9
Ferromarganets	4755-80E	ФМн88	Mn85-95; C $\leq$ 1.5; P $\leq$ 0.30	P, II	3,8
Ferromolibden	4759-79	ФМо60,ФМо58	Mo $\geq$ 60	II	4,2
Ferroniobiy	16773-85E	Фн660	Nb+Ta55-70; A $\leq$ 16; Ti $\leq$ 3	II, P	4,0
Ferrosilitsiy	1415-78E ТШ14.5.84-77	ФС15гс ФС45	Si41-47; Si14-16; C $\leq$ 0.24	P, II	2,8
Ferrotitan	4761-80	ФТн25А,	Ti $\geq$ 30; A $\leq$ 18; Si $\leq$ 5;	P	-
		ФТн30А	Ti $\geq$ 25; A $\leq$ 18; Si $\leq$ 5		
Ferroxrom	4757-89	ФХ800А	Cr $\geq$ 65; C $\leq$ 8	P, II	4,0
Metall marganetsi	6008-82	Mp0,	Mn $\geq$ 99.7;	II, P	1,7-2,5
		Mp1	Mn $\geq$ 96.5		
Volfram kukuni	ТШ48-19-101-84	ПВО,	W $\geq$ 99.4	II	-
		ПВ3К	W $\geq$ 99.6		
Temir kukuni	9849-86	ПЖВ1.160.26, ПЖВ2.160.26, ПЖВ3.160.26	Fe $\geq$ 98.8; Fe $\geq$ 98.5	C, mehnat unumdorligi ni oshirish	1,9-3,0
Purkalgan temir kukuni	ТШ14-1-3882-85	ПЖР2.200,ПЖ Р3.200, ПЖР4.200	Fe $\geq$ 98.5	C	1,9-3,0
Mis kukuni	496C-75	ПМС-1,ПМС-А	Cu $\geq$ 99.5	II	-
Molibden kukuni	ТШ48-19-316-80	-	Mo $\geq$ 99.5	II	3,6
Nikel kukuni	9722-79	ПНК-ОТ2	Ni $\geq$ 99.9	II	3,2
Titan kukuni	ТШ14-1-3086-80	HTC	Ti $\geq$ 98.98	P	-
Metall xrom	5905-79	X98,5	Cr $\geq$ 98.5	II	3,4
Ximikatlarda					
Nopigment titan ikki oksidi	ТШ301-10-012- 89	TCM	TiO ₂ $\geq$ 98.00	III	2,9
Texnik kaliy dixromat	2652-78E	-	K ₂ Cr ₂ O ₇ $\geq$ 99.7	III	1,6
Kaliy karbonat(potash)	10690-73E	Texnik yarimo'tkazgich	K ₂ CO ₃ ·1.5 H ₂ O (K ₂ CO ₃ $\geq$ 98)	C, II	1,1
Sun'iy texnik kriolit	10561-80	KA	AlF ₃ ; n·NaF (F $\geq$ 54; Al18; Na $\geq$ 23)	III	1,8
Kaliyli texnik silitra	5100-85E	-	KNO ₃ $\geq$ 99.85	C	1,1
Kalsinatsiyalangan texnik soda	5100-85E	-	Na ₂ CO ₃ $\geq$ 99.2	II	0,8
Boshqa materiallar					
Xrizotilli asbest	12871-83E	-	3MgO·2SiO ₂ ·2H ₂ O	III	0,45
Texnik karboksimetil selluloza (kms)	OCT05-386-80	85/500''0'',85/C ''0''	-	II, CB	0,6

Elektrodbob sellyuloza	TIII13-7308-001- 393-83	ЭЦ	-	Г, П	0,35
Shartli belgilar: III-shlak hosil qiluvchi; Г-gaz hosil qiluvchi; Л-legirlovchi; P-kisloroddan tozalovchi (raskislitel); П-plastifikator; C-barqarorlashtiruvchi (stabilizator); СВ-bog'lovchi (svyazuyushiy).					

4.7. Elektrodlarni ishlab chiqarish texnologik jarayonining asosiy bosqichlari

Elektrodlarni tayyorlash jarayoni simni, qoplama komponentlarini, komponentlar va surkash massasining quruq aralashmasini tayyorlash, uni sterjen ustiga surkab ko‘rilishi va qoplamaga zurur mustaxkamlik berish maqsadida elektrodlarni toblash bo‘yicha qat’iy ketma-ketlikdagi bir qator amallarni nazarda tutadi.



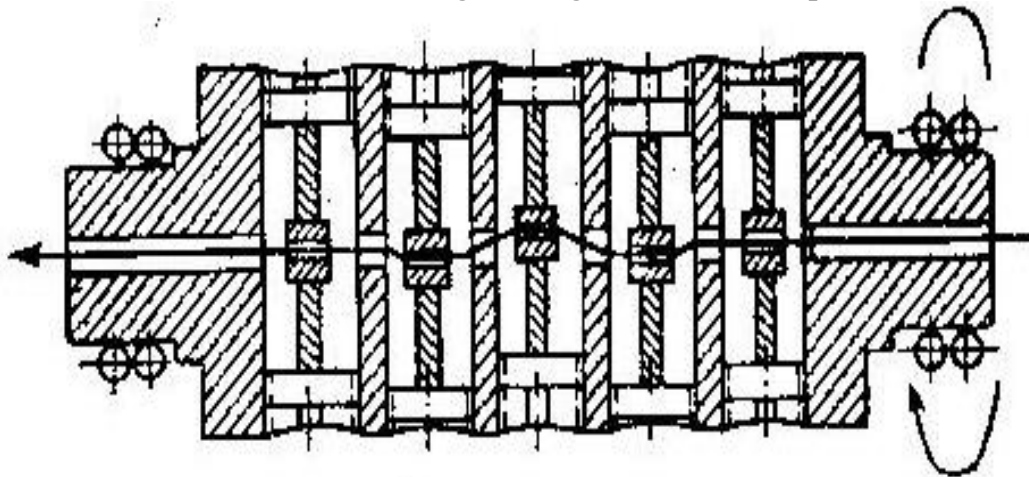
4.1-rasm. *Elektrodlarni tayyorlashning asosiy sxemasi.*

4.7.1. Payvand simini qayta ishlash

Elektrodlar uchun sim maxsus dastgoxlar yordamida dastlab to'g'rilanadi, talab etilgan uzunlikdagi sterjenlarga qirqib ajratiladi va kuyindi, zang, moy va boshqa iflosliklardan yaxshilab tozalanadi.

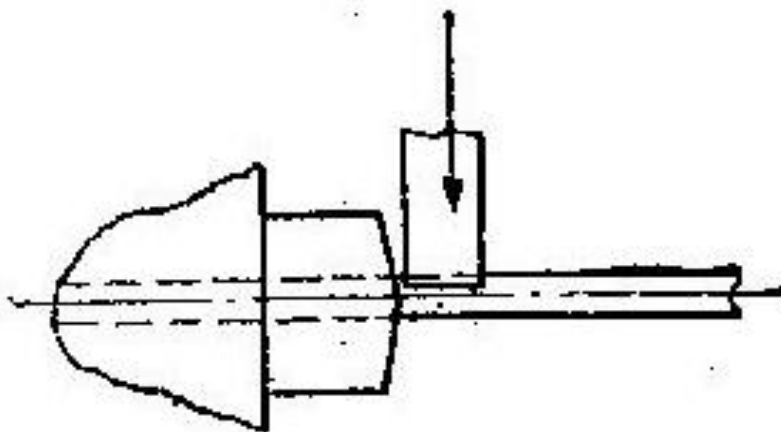
To'g'rilovchi kesuvchi dastgoxlar buxtalarda etkazib beriladigan simlarni to'g'rilashni va uni elektrodlar uchun o'lchov sterjenlariga qirqishni amalga oshiradi, bunda elektrodlarning uzunligi simlarni tarkibi (uning solishtirma elektr qarshiligi) va diametri bilan belgilanadi.

Barcha hollarda to'g'rilash moslamasiga ega bo'lgan tez aylanuvchi barabanda amalga oshiriladi. Motoviladan ajratib olinadigan sim barabanga tortiladi, u erda 3560 – 8000ayl/min tezlikda aylanuvchi to'g'ri suxarlar orasidan o'tib, qoldiqli plastik deformatsiya bilan ko'p karra bukiladi va barabandan to'g'rilangan holda chiqadi.



4.2-rasm. *Elektrod simini to'g'rilash sxemasi.*

Simni qirqish bu jarayonda simni tortish tezligida siljuvchi va keyin dastlabki vaziyatiga qaytuvchi gilotina yordamida gilotali keskichli stanokda amalga oshiriladi.



4.3-rasm. *Elektrod simini gilotina pichoqlari bilan bo'lish sxemasi.*

Sterjenlar sirtini grafitli moylash izlaridan, zangdan va boshqa ifloslanishlardan tozalash kislota bilan edirish yoki quruq usulda amalga oshiriladi. Qumli va yog'och qipikli aylanuvchi barabanlarda tozalash eng ko'p tarqalgan. 15 – 25 daqiqalik tozalash siklida bunday

barabanlarning unumdorligi 300kg/soatni tashkil etadi. Bunday usulni kamchiligi sterjenlarning qiyshayib qolishi mumkinligidir.

4.7.2. Elektrod qoplamalari materiallarini qayta ishlash

1. Elektrod qoplamalari bo‘lakli materiallarini yuvish. Elektrod qoplamalari ayrim materiallari ishlab chiqarishga ancha katta ifloslanishlar bilan qoladi. Bu birlamchi navbatta, gematit, marmar, dolomit, dala shpati, silikat toshi, plavikli shpat (bo‘lakli) va boshqalar kabi o‘nlab keladigan bo‘lakli kon va nokon materiallariga ta’luqlidir. Iflosliklarning xususiyati qanday bo‘lishidan qat’i nazar ular barcha vazifada mo‘ljallangan va turli xil markadagi elektrodlarni ishlab chiqarishda mutlaqo yo‘l qo‘yib bo‘lmaydi. Shuning uchun ifloslangan materiallarni qayta ishlash ularni yuvishdan boshlash kerak.

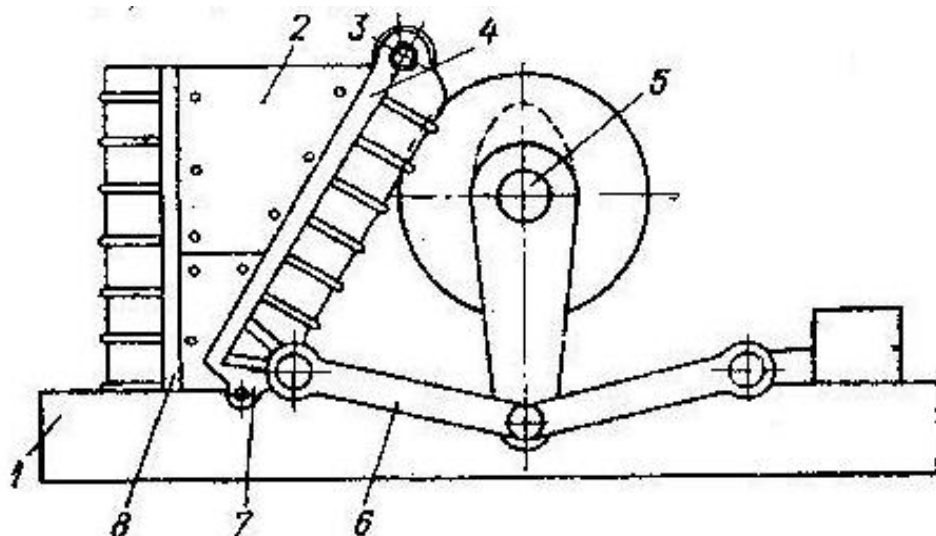
Bo‘lakli ifloslangan materiallar yalpi keltirilganda, ularni yuvish mexanizatsiyalashgan bo‘lishi kerak.

2. Materiallarni maydalash. Elektrod qoplamalarini tayyorlash uchun qo‘llaniladigan materiallar uchun qo‘llaniladigan materiallar uchun yirik maydalash, o‘rtacha maydalash operayiyalari zarur.

Elektrod qoplamalarini tayyorlash uchun foydalaniladigan materiallar uchun talab etiladigan donadorlikdagi materialni ajratib olish uchun keyingi tafsiflash bilang yirik maydalash, o‘rtacha maydalash va juda mayda qilib maydalash operatsiyalari zarurdir.

Ifloslangan bo‘lakli materialni (marmar, dala shpati va boshqalarni) yirik va o‘rtacha maydalashni bevosita yuvishdan avvl amalga oshirish maqsadga muvofiqdir, namlangan material jiddiy ravishda kamroq “changlanadi”. Bu holda materialni juda nozik maydalashdan oldin quritiladi. Ayrim ishlab chiqarishlarda yirik maydalash jarayonida materialni dumalatish (tushurib yuborish) amalga oshiriladi, bunda mayda qilib maydalash uchun yaroqli mayda fraksiya ajratib olinadi. Bu holda o‘rtacha maydalashga nibatan yirik bo‘laklar keladi, bu esa ular o‘lchamlarining ancha samarali qisqartirilishini ta’minlaydi.

Yirik qilib maydalash uchun yuzali (shekli) maydalagichlar qo‘llaniladi, ular yuqori unumdorlik bilan birga yuqori darajadagi qichqartirishni 5 – 6 chegarasidagi qisqartirishni ta’minlaydi (qisqartirish darajasi – bu material bo‘lagining maydalashgacha va undan keyin material bo‘lagi o‘lchamlarining nisbatidir). Odatda ular nozik materiallarni 150 – 250mm dan 10 – 30mm gacha o‘lchamdagi materiallarga samarali ravishda maydalanadi.

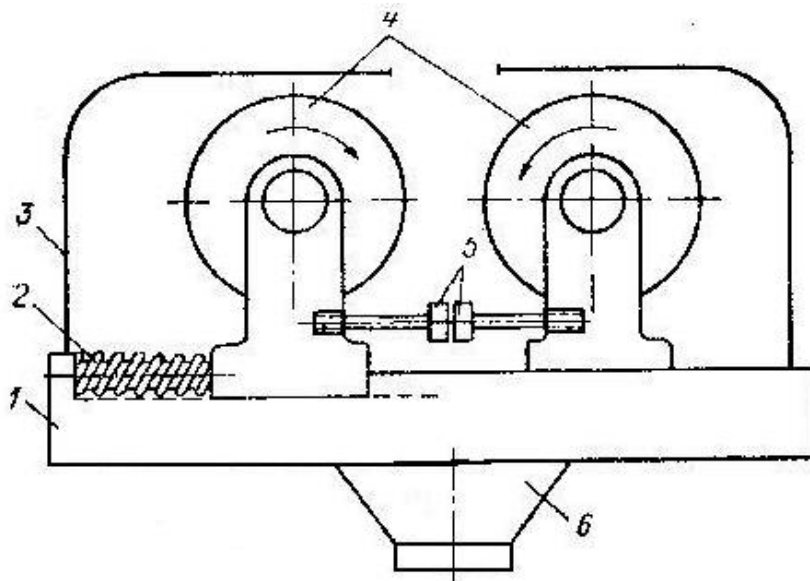


4.4-rasm. Yirik maydalash uchun (shekli) maydalagich:

1- rom; 2 - bronza plita; 3 - xarakatlanuvchi yuza o'qi; 4 - arakatlanuvchi yuza; 5 - eksentrikli val; 6 - shatun; 7, 8 - almashinuvchi maydaluvchi plitalar.

Maydalash jarayoni biri tebranma xarakatlarni bajarib yuzlarning davriy ravishda yaqinlashishini va uzoqlashishini ta'minlovchi, ikkinchisi esa xarakatsiz bo'lgan yuzlar (g'adir-budur plitalar) orasidagi material bo'laklarini ezib maydalashga keltiriladi.

O'rtacha maydalash uchun silliq valli maydalovchi vallardan foydalaniladi. Maydalash oralig'i belgilangan holda tartibga solinuvchi vallar orqali nozik materialni o'tqazish orqali amalga oshiriladi. Bunday vallar orasiga uzatiladigan bo'laklarni dastlabki o'lchami o'larning tuzilishi va elektrodvigatellarning quvvatiga bog'liq holda 3dan 50mm gacha bo'lishi mumkin.

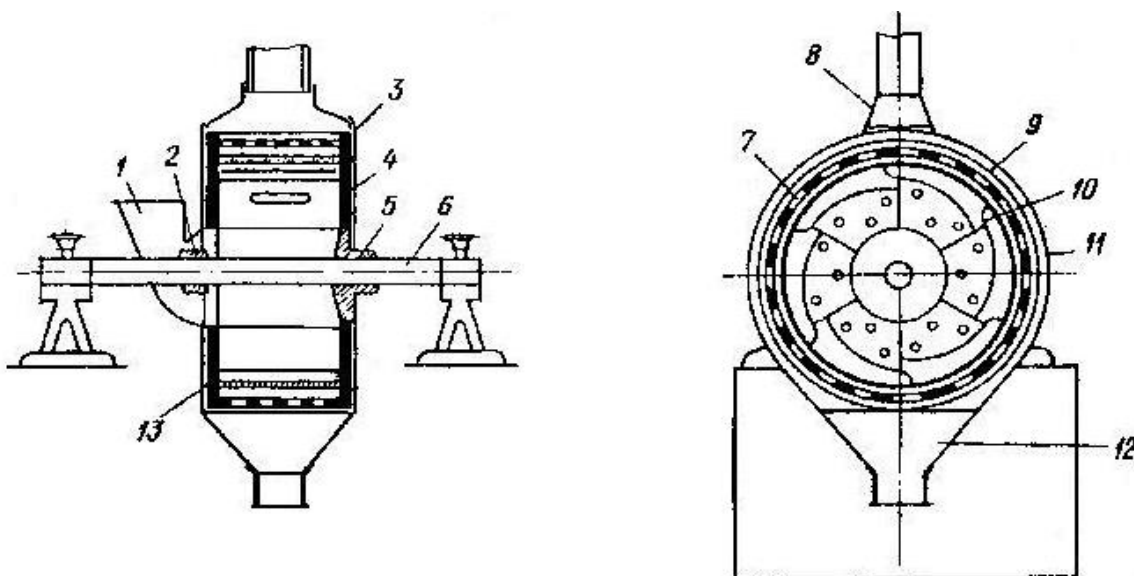


4.5-rasm. O'rtacha maydalash uchun silliq valli maydalagich:

1 - rom; 2 - saqlagich prujina; 3 - saqlagich kojux; 4 - vallar; 5 - rezina buferlar; 6 - maydalanadigan maxsulotlarni to'plagich.

Materiallarni qurutish. Mayda qilib maydalashdan avval bir qator materiallar namlikni yo'qotish uchun qurutishdan o'tkazilishi kerak. Nam material maydalanganda u bujmayishi, tegirmon futerovkasiga yopishib qolishi, transport tizimlarida to'planishi mumkin. Namlangan materiallarni saralashda (elashda) va sinflarga ajratishda elakning to'rlarini to'ldirib qo'yadi. Namlangan materiallarni qo'llagan holda elektrodning preslanganligi qobiliyati ancha yomonlashadi. Qurutish harorati materialning xususiyatiga bog'liq bo'ladi: masalan, marmarni uning dissotsiatsiya bo'lmasligi uchun 650 °C dan yuqori bo'lmagan haroratlarda qurutish lozim.

Mayda qilib maydalash. Mayda qilib maydalash qurilmalarida foydalaniladigan maydalovchi jismlarning turiga bog'liq holda sharli va sterjenli tegirmonlar farqlanadi. Sharli tegirmonlarda maydalovchi jism sifatida po'lat sharlar, sterjenli tegirmonlarda esa metall sterjenlar xizmat qiladi.



4.6-rasm. Mayda qilib maydalash uchun uzluksiz ishlaydigan sharli tegirmon.

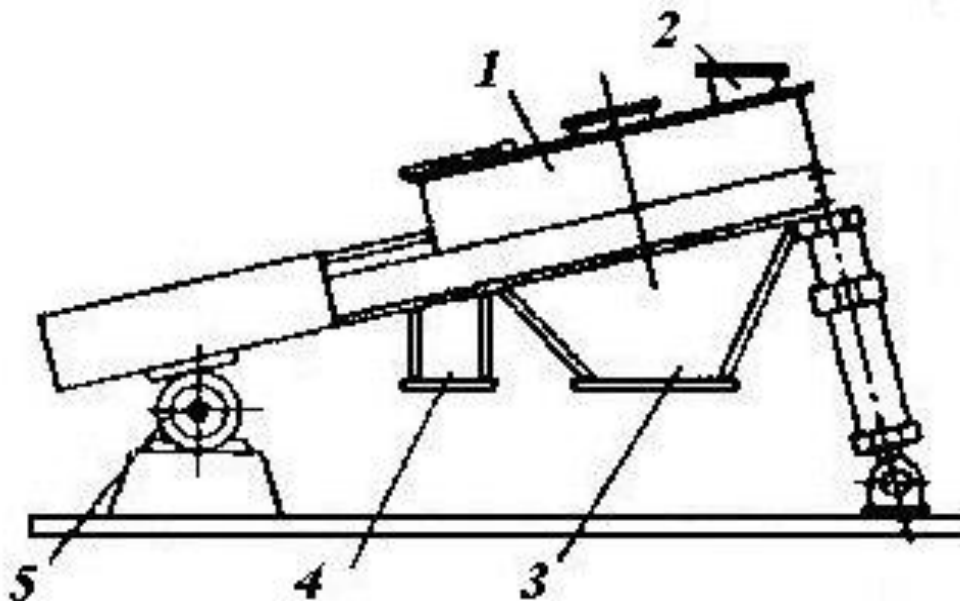
1 - yuklash voronkasi; 2 va 5 - korpusni valga maxkamlash uchun gupchaglar; 3 - devorlar; 4 va 13 - himoyalovchi plitalar; 6 - val; 7 - saqlagich elak; 8 - ventilyasiya patrubi; 9 - elak; 10-plitalar; 11 - kojux; 12 -yuksizlantiruvchi voronka.

Ayrim ferroqotishmalarni maydalashda, asosan ferromarganetsni mayda qilib maydalashda havoda muallaq bo'lgan mayda changning portlashidan extiyot bo'lish kerak. Buning uchun yuklanayotgan materialga odatda inert materiaaaaaalnning tayyor pudrasi qo'shiladi, u keyinchalik shixtovkalashda hisobga olinadi. Jumladan, YOHI-13/45 turidagi qoplamalar uchun ferromarganetsni maydalashda unga eritiladigan shpat qo'shiladi.

Kukunlarni tasniflash, agar bu ularga daslabki ishlov berish shartlari uchun zarur bo'lsa, uni ishchi xonalarda chang tarqatmasdan amalga oshirish zarur bo'lgan operatsiya hisoblanadi. Bu operatsiya titratma elaklar bilan amalga oshiriladi. Maydalangan material to'r tortilgan titrovchi romga kelib tushadi.

Maydalangan materiallar tasnifi. Tasniflarning vazifasi materialni bo'laklarga ajratilgandan va maydalangandan so'ng yirikligiga ko'ra ajratish hisoblanadi. Bu vazifani bajarish uchun maydalagichlardan (bo'lakli materialni bo'lish uchun), mayda material uchun esa – turli tuzilishga ega elaklar yoki havo tasniflagichlari (separatorlari) ko'llaniladi.

Mexanik va vibratsion (titragichli) elaklar eng keng qo'llaniladi. Odatda elaklar yordamida saralashda ikki xil sinf olinadi – to'r usti sinfi, unda zarralarning o'lchami elak katagi o'lchamidan katta bo'ladi va to'r osti sinfi, unda zarralarning o'lchami elak katagi o'lchamidan kichik bo'ladi. Elakning unumdorligi to'rning tavsifi bilan belgilanadi. Odatda jezdan yoki zanglamaydigan po'latdan tayyorlangan elaklar qo'llaniladi.



4.7-rasm. Titragich elak:

1 - to'rtli quti; 2 - elakka materialni uzatuvchi quvur; 3 - yaroqli maxsulotning chiqishi; 4 - chiqitni chiqarish quvuri; 5 - elektromagnit uzatma.

Ayrim materiallarni qayta ishlashning xususiyatlari. Ayrim materiallarning, jumladan, metall marganets, kam uglerodli ferromarganets kabi materiallarning changsimon fraksiyalari havo qo‘shilib portlash xavfini yuzaga keltiruvchi aralashmalarni hosil qilish qobiliyatiga ega. Bunday portlash-yong‘in chiqish xavfi mavjud materiallar uchun quyidagi usullardan foydalaniladi:

- inert gazlar (ko‘pincha azot) muhitida maydalash;
- inert qo‘shimchalar bilan maydalash.

3. Kukun materiallarning faoliyatini pasaytirish usullari (passivlashtirish). Elektrodlar qoplamasi komponentlari sifatida qo‘llaniladigan ko‘pchilik materiallar ishqorli reaksiyaga ega bo‘lgan suyuq shisha eritmalari bilan o‘zaro ta’sirlashadi. Birinchi navbatda bu ayrim metallarga va ferroqotishmalarga tegishlidir. Ferrosilitsiy, kam uglerodli va o‘rtacha uglerodli uglerodli ferromarganets, metall marganets, mayda dispersli alyuminiy, kremniyli mis va boshqa shu kabi materiallar vodorodni ajratgan holda suyuq shisha bilan aks ta’sirlashadi. Sanab o‘tilgan materiallarning faolligi ularning kimyoviy tarkibiga bog‘liq. Masalan, ferrosilitsiyda Si miqdorining oshishiga ko‘ra uning faolligi orta boradi. Si miqdori 25 – 30% bo‘lganda u butunicha FeSi temir seletsidlari ko‘rinishida bo‘ladi. Shuning uchun bunday ferrosilitsiyning faolligi uncha katta emas. Si miqdori ortib borgani sari ferroqotishmaning faolligi uzluksiz ortadi va Si miqdori ortib borgani sari ferroqotishmaning faolligi uzluksiz ortadi va Si va miqdori 75% ga etganda (Φ C75 markasi) undan amalda foydalanib bo‘lmadi.

Suyuq shisha va faol materiallar o‘rtasida kechadigan reaksiyalar natijasida moylovchi massa ishchi xossalarini yo‘qotadi, sterjenga yuritilgan qoplama esa shishadi. Shu munosabat bilan qotishmaning mustaxkamligi keskin pasayadi va standart talablariga javob bermay qoladi.

O‘zaro ta’sirlashuv darajasi qo‘llanilayotgan materialning faqat kimyoviy tarkibiga bog‘liq bo‘lmaydi; u ko‘proq darajada uning granulametrik tarkibi bilan, shuningdek, qo‘llanilayotgan suyuq shisha moduli bilan belgilanadi. Maydalangan material qanchalik yupqa bo‘lsa, u holda uning suyuq shisha bilan o‘zaro ta’sirlashuv sirti shunchalik rivojlangan bo‘ladi. Suyuq shishaning moduli qanchalik past bo‘lsa, uning ishqorligi shuncha katta bo‘ladi va binobarin, uning kimyoviy

faolligi yuqoriroq bo‘ladi. Haroratning ortishi xam tegishli kimyoviy reaksiyalarning rivojlanishiga imkon beradi.

Kukunli materiallarga dastlabki ishlov berish bilan ularning suyuq shisha eritmaları bilan o‘zaro ta’sirlashuvidagi faolligini pasaytirish mumkin. Ishlov berishning bunday usullariga quyidagilar kiradi:

- passivlashtirishning suvli usuli, bunda kukun shaklidagi materialga suv bilan yaxshisi kuchli oksidlovchilarning (KMnO_4 kaliy permanganat yoki $\text{K}_2\text{Cr}_2\text{O}_7$ xrompik) suvdagi eritmasi bilan ishlov beriladi;

- oksidlovchi atmosferada (muhitda) kukunsimon materiallarni isitib passivlashtirish;

- maydalangan materiallarni undan foydalangunga qadar uzoq muddat tutib turish (havodagi kislorod bilan sekin passivlashtirish);

4.7.3. Silikat palaxsasini (katta bo‘lagini) yaxshilab pishirish va suyuq shisha eritmalarini tayyorlash

1. Umumiy ma’lumotlar. Elektrodni ishlab chiqarishda eng muhim materiallardan biri suyuq shisha hisoblanadi. U bog‘lovchi sifatida aksariyat ko‘pchilik elektrodning zaruriy komponenti bo‘lib hizmat qiladi. Suyuq shisha eritmaları silikat palaxsasi (katta bo‘lagidan) tayyorlanadi. Silikat palaxsasi sodda, potash yoki natriy sulfati bilan kremnezyom qotishmasidan iborat bo‘lib, u shisha pishiruvchi vannali pechlarda 1300 – 1500 °C haroratda olinadi. SiO_2 kremnezyom sifatida odatda toza qumlardan, kamroq xollarda esa changsimon kvarsdan foydalaniladi.

Qo‘llanilayotgan xomashyoga bog‘liq holda natriyli, kaliyli, kaliyli-natriyli, natriyli-kaliyli palaxsa hosil qilishi mumkin. Erigan massani quyib olish usuliga bog‘liq holda silikat palaxsa yo yirik bo‘laklar ko‘rinishida (qo‘yiluvchi transportyor qoliplariga aravachalarga quyish) yoki donador ko‘rinishda hosil bo‘ladi (erigan massaning pechdan suv havzasiga ingichka oqim ko‘rinishida quyilishi).

Granulalangan silikat palaxsasi tez eruvchanlik xususiyatiga ega, chunki quyish jarayonida eritilgan massa gidrotatsiyaga uchraydi.

Silikat palaxsasining (bo‘lagining) rangi dastlabki xomashyoda mavjud bo‘lgan aralashmalar tarkibi va miqdori bilan belgilanadi. FeO temir oksidi unga ko‘k-zangori rang beradi, Fe_2O_3 temir oksidi esa sariq-zangori rang beradi. Oltin gugurtli birikmalar palaxsaga sariqroq rang bersa, yonilg‘idagi uglerod zarralari jigarrang tusini beradi.

Aralashmalar silikat palaxsa xossalariga, ayniqsa uning suvda eruvchanligiga katta ta'sir ko'rsatadi. Palaxsada CaO , Fe_2O_3 va Al_2O_3 oksidlarining yig'indisi 1% dan oshmasligi kerak; ularning miqdori 5% dan oshganda palaxsa suvda umuman erimaydi.

Silikat palaxsasining xossalarini va suyuq shishaning xossalarini belgilovchi asosiy tavsifi $\mu = \text{SiO}_2/\text{R}_2\text{O}$ – silikat moduli hisoblanadi. Modul umumiy ko'rinishda SiO_2 ning molekulalari sonining R_2O ning molekulalari soniga nisbatini ifoda etadi, bu erda R – kaliy, natriy yoki ularning yig'indisi.

2. Silikat palaxsani eritish. Silikat palaxsa sovuq suvda amalda erimaydi. Suv harorati faqat 60 – 70 °S ga etganda sezilarli darajada eriy boshlaydi, haroratni yanada oshirilsa, palaxsaning erishi ortib boishi kuzatiladi.

Silikat palaxsani eritish – murakkab fizik-kimyoviy jarayondir. Palaxsaning suvda erishi uning sirtki zarrachalarining ishqorlanishi bilan boshlanadi, bu jarayonni



tenglama bilan ifodalash mumkin.

Suyuq muhitning ishqoriyligi juda past ekanligi munosabati bilan uning barqarorlashtiruvchi ta'siri pasayadi. Natijada eritmalar turli omillar ta'sirida emirilishga moyil bo'lib qoladi. Bu eritmadan amorf kremnezyomning tushib qolishida va elimlovchi xossalarining yo'qolishida namoyon bo'ladi. Shuning uchun elektronli ishlab chiqarish maqsadlari uchun moduli 2,7 dan 3,2 gacha bo'lgan silikat palaxsasidan foydalanishni tavsiya etish mumkin. Ko'rsatilgan oraliqdagi modulga ega palaxsa bo'lgandek eritmalar etarlicha yuqori elimlovchi xossalarga ega bo'ladi va shu bilan birga emirilishga moyiligi kamroq bo'ladi.

3. Silikat palaxsasini eritish uchun qurilma. Silikat palaxsa suvda avtoklavsiz – ochiq usulda (bunda bo'laklangan va oldindan kukun qilib maydalangan 0,5 – 0,6mm li donalarga palaxsa eritilishi mumkin) va bosim ostida avtoklav usulida eritilishi mumkin.

Palaxsani bosim ostida eritish statsionar yoki aylanuvchi avtoklavlarda (silikatli barabanlarda) amalga oshirilishi mumkin.

Palaxsaning erish jarayonini tezlashtirish uchun yumshatilgan ichimlik suvidan yoki oldindan permutit bilan ishlov berilgan suvdan foydalanish maqsadga muvofiq (bu suvning qattiqligini pasaytiradi va

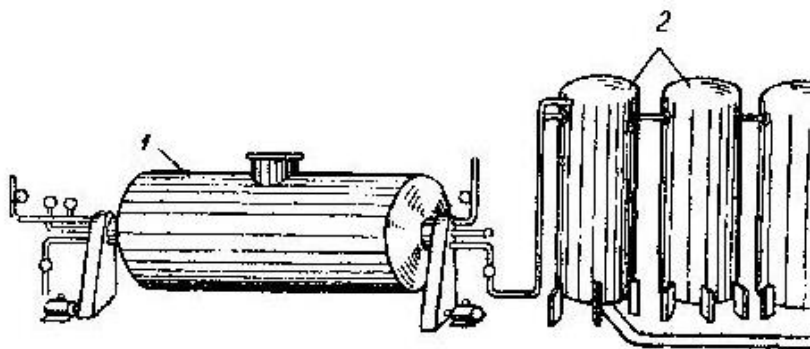
kalsiy, magniy va temirning suvdan erigan tuzlarini qasmoq ko‘rinishida cho‘kishiga olib keladi).

Silikat palaxsa qo‘zg‘almas avtoklavlarda turli xil texnologiya bo‘yicha eritilishi mumkin:

- suv avtoklavi mavjud bo‘lganda butun jarayon davomida ishchi hajimga bug‘ kiritish bilan;

- dastlabki gidrotatsiyani o‘tkazish va keyin avtoklavni suv bilan to‘ldirish uchun jarayon boshida qisman bug‘ kiritish bilan.

Qo‘zg‘almas avtoklavlarni bo‘laklarining o‘lchamlari 20 – 50mm bo‘lgan qoldiqdan yuvilgan palaxsa bilan to‘lshdirish (yuklash) lozim. Maydasi miqdori ko‘p bo‘lgan kukunli palaxsa bilan yuklash uning bir yaxlit xolda yopishib qolishiga va jarayon unumdorligining keskin tushib ketishiga sababchi bo‘lishi mumkin. Meyorida ishlaganda erimagan palaxsa qoldig‘i yuklash massasining 10% dan ortiq bo‘lmaydi.



4.8-rasm. *Suyuq shisha ishlab chiqarish jarayoni:*

1 - avtoklav; 2 - tindirgichlar.

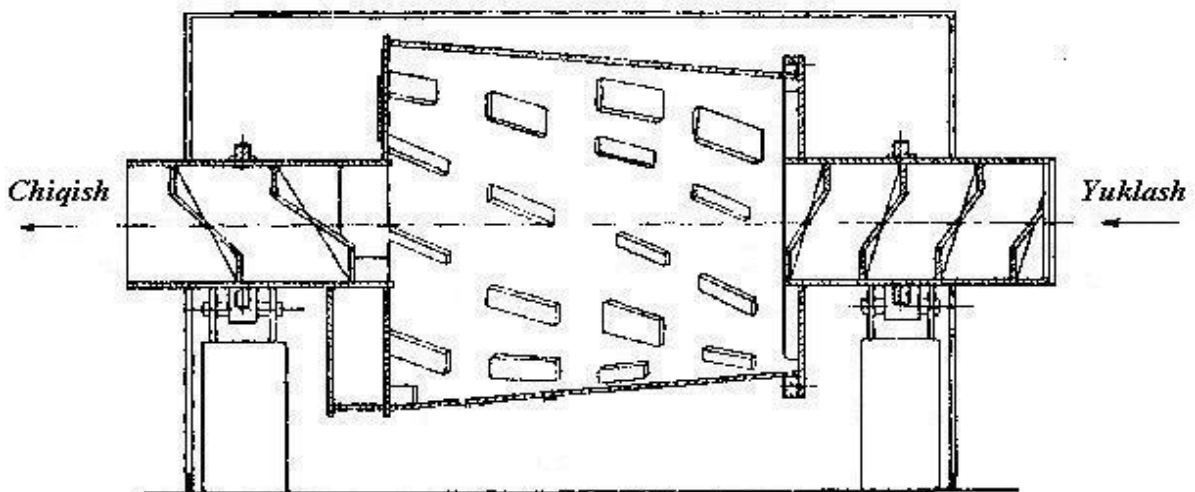
Silikon palaxsani aylanadigan avtoklovda eritish ishchi xajmga bug‘ kiritish bilan olib boriladi. Avtoklovdagi bosim tarmoqdagi bosimga teng bo‘lmaguncha bug‘ kiritib turiladi, shundan so‘ng bug‘ kiritish to‘xtatiladi. Avtokloni bo‘laklarini o‘lchamlari 50 – 60mm bo‘lgan oldindan yuvilgan palaxsa bilan yuklanadi. Avtoklovga uning taxminan 50% hajmini to‘ldiradigan miqdorda palaxsa yuklanadi. Aylanuvyai avtoklavlarda palaxsani erishi tezroq va to‘liqroq ro‘y beradi, bu palaxsani uni qaynatish jarayonida qisman maydalanib ketishi bilan izohlanib, bunda eritishda tushib turuvchi sirtlarning uzluksiz ya‘ni yonib turishi va o‘sishi (ortib borishi yuz beradi), ish me‘yorida tashkil etilganda erimagan qoldiqlar miqdori yuklash masalasining 3% dan ortiq bo‘lmasligi kerak.

4. Suyuq shishani ishlatishga tayyorlash. Yangi tayyorlangan suyuq shisha eritmalarining qo'llanilishi talab qilingan xossalarga ega bo'lgan moylovchi qo'llanilishi talab qilingan xossalarga ega bo'lgan moylovchi massalarni barqaror xosil qilishni ta'minlamaydi. Suyuq shisha bevosita qaynatilgandan so'ng, ayniqsa aylanuvchi avtoklavlarda unda SiO_2 va boshqa oksidlarning mayda dispersli zarrachalaridan iborat juda ko'p miqdordagi zarralar mavjud bo'ladi.

Begona zarralar suyuq shishani xiralashtiradi, zichligining, qovushqoqligining va modulining haqiqiy qiymatlarini buzib ko'rsatadi. Bundan tashqari ular shishaning tuzulishiga salbiy ta'sir ko'rsatadi, uni barqaror xolatga kelishi uchun ma'lum vaqt talab etiladi. Shuning uchun suyuq shishalarning xossalarini barqarorlashtirish uchun ularni ravshanlashtirish va ma'lum vaqt tutib turgandan keyingina qo'llanish tavsiya etiladi.

4.7.4. Quruq shixtani tayyorlash

Elektrod qoplamalarining quruq shixtasini tayyorlash elektrodslarni ishlab chiqarish eng mas'uliyatli jarayonlardan biri xisoblanadi. Bu jarayonning barcha operatsiyalari faqat aniq bajarilgandagina elektrod maxsulotining barqaror yuqori sifati ta'minlanishi mumkin.



4.9-rasm. Barabanli aralashtirgich.

Quruq shixtani tayyorlash o'z ichiga quyidagilarni qamrab oladi:

- aniq markadagi elektrodslarning qoplamalarirepsepturasiga muvofiq komponentlarning og'irlik bo'yicha dozalarga (qismlarga) ajratishini;

- muallaq komponentlarni ularning quruq shixtada massasiga ko'ra bir tekis taqsimlash maqsadida aralashtirishni;
- yirikliklar va begona kritmalarning bo'lmasligiga kafolat beruvchi quruq shixtani nazoratli saralashni (elashni).

4.7.5. Qoplama massasini tayyorlash

Hozirgi vaqtda elektrodning aksariy ko'pchilik mikdori presslash bilan tayyorlanadi buni fakat elektrod sterjenlarga surtiladigan moylovchi massa ma'lum bir xossalarga ega bo'lgandagina amalga oshirish mumkin bo'lib ularning asosiylari quyidagilar hisoblanadi:

- etarlicha uzoq vaqt davomida, hamda presslash (purkash) sikli mobaynida plastikligini saqlab qolish qobiliyati;
- elektrodni tashishga va ularni qoplamasiga shikast etkazmasdan tozalashga imkon beruvchi qoplamaning etarli darajada mustaxkam bulishini taminlash qobiliyati;
- xom qoplamaning yumshab kolishiga, shishib ketishiga qarshi, shuningdek qurutish xududlarida konveyer pechida isitishda transportyor zanjirlarida o'z og'irligi ostida yozilishiga qarshi mustaxkamligi ta'minlash qobiliyati;
- quritish-o'tkazish jarayonida yoriqlar paydo bo'lishiga qarshi elektrod qoplamaning mustaxkamligini ta'minlash qobiliyati;
- tayyor elektrod qoplamalarining yuqori darajada mustaxkamligini va talab etilgan namligini ta'minlash qobiliyati.

Qoplama massasini tayyorlash quydagi ketma-ketligida amalga oshiriladi:

Aralashtirgichga tukilgan quruq shixta 10 – 15 soniya tekislanadi. Quruq shixta ustiga uning massasining 95 – 97% miqdorida suyuq shisha quyiladi; Quruq shixta suyuq shisha bilan aralashtiriladi. Aralashtirish tuganlashidan 1 – 2 daqiqa avval suyuq shishaning oxirgi qismi (porsiyasi) (3 – 5%) kiritiladi.

Suyuq shishani aralashtirgichga uncha katta bo'lmagan porsiyalarda to'kish kerak emas, bu suyuq shishaning oxirgi porsiyalari sirt bo'ylab xo'llangan, bir-birga yopishib qolgan quyuk qoplama massadan qattiq bo'laklar hosil bo'lishiga olib kelishi mumkin.

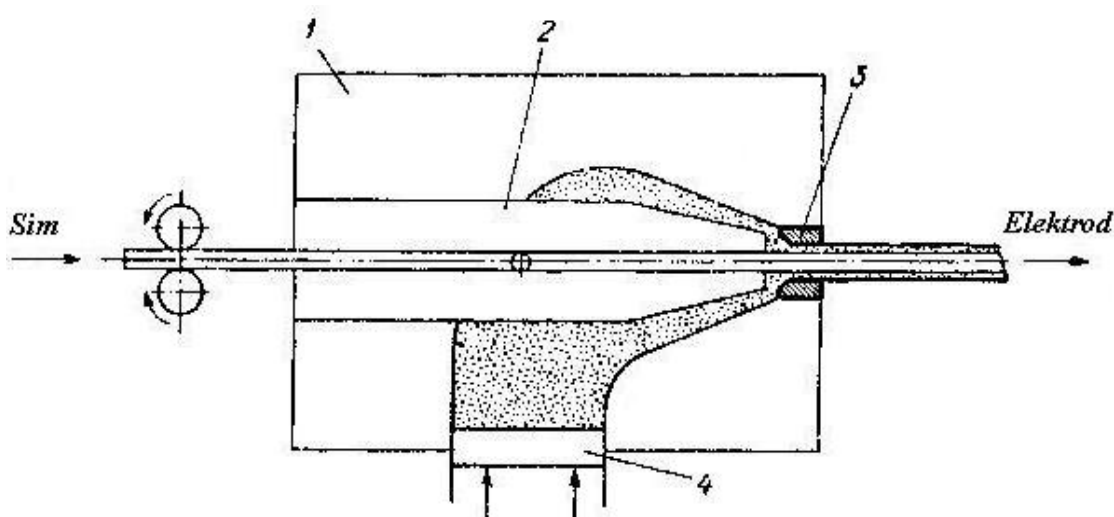
Tayyor surkovchi massa qattiq siqilganda qo'lda yumaloqlanishi kerak, bu bo'lakni katta va ko'rsatgich barmoq o'rtasiga surilganda massaning oqishi kuzatilishi kerak. Tayyor surkovchi massa mos idishga to'kiladi va keyingi operatsiyalarni bajarish uchun yo'naltiriladi.

Briketlar tayyorlashga yoki briketsiz presslab mavjud bo'lganda bevosita presslashga yo'naltiriladi.

4.7.6. Sterjenlarga qoplama qoplash

Hozirgi vaqtda qoplamalar sterjenlariga amalda faqat maxsus agregatlarda yuqori bosim ostida presslash usuli bilan qoplanadi. Qoplamagacha bo'lgan elektr agregatlar bunkerdan uzatish konveyeriga qoplash kallagiga donalab keladigan elektrod sterjenlarini pressga mexanizatsiyalashtirilgan holda uzatadi. Qoplama massasi porshen bosimi ostida kalakka press silindiridan uzatiladi, qoplama massasi dastlab briketlar ko'rinishida press silindiriga yuklanadi.

Qoplama kalagidan chiqishda elektrodlar qotishmadan tayyorlangan kalibirlovchi vtulka (fil'era) bilan kalibirlanadi uning ichki diametri tayyor elektrodning tashqi diametrini belgilaydi.



4.10-rasm. O'zakka qoplama qoplovchi kallak sxemasi:

1 - korpus; 2 - vtulka; 3 – fil'era; 4 - press porsheni.

Elektrodlar qoplama qoplash kallagidan 150 – 800 dona/min tezlikda chiqib nisbatan mustahkam qoplamaga ega bo'ladi. Ular qabul qiluv uzatuvchi transportyorga kelib tushadi, bu transportyor elektrodlarni elektrqoplashgachv pressdan qabul qilib olish va ularni tozalash mashinasining transporteriga uzatish uchun xizmat qiladi. Tozalash mashinasi elektrodning elektrod tutgichi ostidagi bir uchidan qoplamani olib tashlash va ikkinchi uchini tozalash uchun xizmat qiladi. Tozalash

uzelidan so'ng elektrodlar odatda darhol termoishlov berish uchun jo'natiladi.

4.7.7. Elektrodلarga termoishlov berish

Elektrodلarga termik ishlov berish unda eritilgan metall va payvand birikmalarning berilgan kimyoviy tarkibini va xossalarini ta'minlashga imkon beruvchi chegaralarda namlikni saqlashda qoplamaga etarlicha mexanik mustahkamlik berish maqsadida amalga oshiriladi. Odatda bog'lovchi sifatidagi suyuq shisha eritmalarini qo'llanib tayyorlangan elektrodلarni tabiatining issiqlik rejimlarini mexanik mustahkamlik bilan bir qatorda qoplamaning namlikga bardoshligini ham (sellyulozali elektrodلardan tashqari) ta'minlaydi.

Termik ishlov berishning to'la sikli o'z ichiga dastlabki ko'rinishni, yakuniy ko'rinishini, toblash va sovitilgani oladi. Elektrodلar presslangandan so'ng bevosita qoplamaning namligi 9 – 12% ni tashkil etadi. Termik ishlov berilgandan so'ng namlikning ruxsat etilgan miqdori qoplamaning turiga bog'liq bo'ladi. Jumladan, asosiy qoplamaga ega elektrodلar qoplama massasining 0,2% dan ortiq bo'lmagan namlikka ega bo'lishi kerak. Bunda namlikni aniqlash qoplamani asosini doimiy massasiga etkazib 400 ± 10 °C haroratda amalga oshiriladi. Ravshanki, bunday namlikni ta'minlash uchun elektrodلar yuqori haroratda (360 – 400 °C) etarlicha uzoq vaqt mobaynida toblanishi kerak.

Rutil va kislota qoplamali elektrodلar retsepturasida organik moddalar (sellyuloza, kraxmal va boshqalar) mavjud bo'lib, bu moddalar g'ovaklikka sezgirligini pasaytirib payvand vannasining gazdan himoyalaniشini vujudga keltiradi. Shu munosabat bilan bunday elektrodلarni yuqori haroratlarda toblash mumkin emas, chunki bunda organik tashkil etuvchilar yonib ketadi va gaz himoyasi keskin pasayadi. Aytib o'tilgan elektrodلar qoplamasining namligi 180 ± 10 °C aniqlanadi va ko'pi bilan 0,3 – 0,4% ni tashkil etish kerak. Bunday elektrodلarni toblash harorati ham ana shunda.

Sellyulozali elektrodلarining qoplamasi sellulozadan iborat. Elektrodلardan me'yorida foydalanish uchun qoplama ma'lum miqdordagi namlikka ega bo'lishi kerak, shuning uchun elektrodلar 14 – 15 minut davomida 120 – 130 °C haroratda quritiladi. Qoplamaning namligi 110 ± 5 °C da aniqlanadi va 0,5 – 2% atrofida bo'lishi kerak.

Elektrodlarga qoplamani surkash uchun mo'ljallangan moylovchi massa xossalari, tarkibi va shakllari bo'yicha turlicha bo'lgan, suyuq shisha eritmasi bilan yaxshilab aralashtirilgan kukunli materiallar donalaridan iborat. Bunda har bir qattiq zarracha atrofida suyuqlikli plyonka hosil bo'ladi. Suyuq shisha yana ham kiritilsa, plyonkaning qalinligi ortadi.

Yuqori bosim ostida qoplangan elektrodlar qoplamasida kapillyarlar tarmog'i mavjud bo'lib, ular qisman yoki to'liq ravishda suyuq shisha bilan to'ldirilgan. Quruq shixtaning qattiq zarrachalari shakli va o'lchamlarining har xilligi munosabati bilan qoplamadagi kapillyarlarning kesimlari ham o'zgaruvchan bo'ladi.

Suyuq shisha kolloidli tuzilishga ega, bu esa SiO_2 , H_2O va ROH ishqori molekulalarining katta sonidan iborat bo'lgan majmualarning mavjudligi bilan bog'liq. Suyuq shishada bog'lanishining mustahkamligi har xil. Juda kichik zichlikka va qovushoqlikka ega bo'lgan suyuq shishani quritishida avval majmualar bilan mustahkamligi kamroq bog'langan molekulalar yo'qola boshlaydi. Suyuq shishaning zichligi ortgan sari namlikning bog'lanish mustahkamligi uzliksiz ortib boradi va suvning keyingi molekulalarini ajratish uchun borgan sari ko'proq energiya sarflash talab etiladi. Qoplamadan suvni bug'lanishi uning kapillyar tuzilishi tufayli ham qiyinlashadi. Birinchidan, bu kapillyar sirt tarangligi kuchlari hisobiga suvni qo'shimcha ravishda tutib turish bilan bog'liq. Ikkinchidan, bu hol ancha muhimdir, juda ingichka kapillyarning mavjudligi qoplamaning ichkarisidan bug' va namlikning diffuziyasini qiyinlashtiradi.

Kapillyardagi namlik quyidagi tarzda yo'q qilinadi. Quritishning dastlabki onlarid, massaning ma'lum bir qatlamida namlikning muvozanatdagi holati mavjud bo'lganda (havodagi suyuqlik bug'larining bosim mazkur massa qatlamidagi bug'larning bosimidan kam), namlik kapillyardan bug'lanadi-bunda namlikning bug'lanishi bosqichma-bosqich tarzda yuz beradi.

Kapillyar namlikni yo'qotish jarayoni ustiga kolloid zarrachalar bilan qattiq mustahkam bog'langan namlikni yo'qotish jarayoni qo'shiladi. Nisbatan kuchsizroq bog'langan namlikning bir qismi kapillyar namlik bir vaqtda yo'qotilishi mumkin. Binobarin, bu jarayon kapillyar namligi bo'lmagan qatlamda yuz beradi. Suv molekulalarining kolloid zarrachalar bilan bog'liqligi (aloqasi) qanchalik yuqori bo'lsa, u holda bu molekulalarni yo'qotish shunchalik katta haroratlarda boshlanadi. Namlikning bog'lanishi mustahkamligi modul va qo'llanilgan suyuq

shishaning turiga (natriyli kaliyli, aralashma) bog'liq bo'ladi, bog'langan namlikning miqdori asosan suyuq shishaning quruq qoldig'i miqdoriga bog'liq bo'ladi.

Aynan bir hil parametrdagi atmosferada (harorat, bosim, namlik) bir markadagi elektrodni quritish tezligi qoplamaning qalinliga bog'liq bo'ladi. Qoplama qancha qalin bo'lsa, quritish shuncha sekin kechadi. Bu ikkita sabab bilan izohlanadi:

1. Odatdagi quritish usulida namlikni yo'qotish uchun zarur energiya qoplama sirti orqali keladi. Qalinlik ortirilganda elektrod qoplamasi sirtining yuzi qoplama massasiga qaraganda sekinroq ortadi (o'sadi). Shuning uchun qoplamaning massa birligiga vaqt birligida kamroq miqdordagi energiya keladi.

2. Namlikning bug'lanishi turli xil qatlamlardan yuz beradi; bug'lanishlar sirti elektrod sterjeni yo'nalishida siljiydi. Natijada qoplamaning ichida hosil bo'ladigan bug' kapillyarlar bo'ylab katta uzunlikdagi yo'lni o'tishi kerak, bu ham quritish jarayonini sekinlashtiradi.

Nazoat savollari

1. Qoplamali elektrodlar qanday xossalarga ega bo'lishi kerak?
2. Qoplamali elektrodlar qanday tasniflanadi?
3. Konstruksion va issiqqa chidamli po'latlarni payvandlashda qanday turdagi elektrodlar qo'llaniladi?
4. Elektrod qoplamalari turi bo'yicha qanday guruhlariga ajratiladi?
5. Qoplamali elektrodni tayyorlash texnologik jarayoni qanday bosqichlardan iborat?

5-BOB. ERISH ZONASIDA SUYUQ METALLNING ELEKTROD QOPLAMASI BILAN O‘ZARO TA’SIRLASHUVI

MDH mamlakatlarida ishlab chiqariladigan barcha payvandlash materiallari orasida qoplamali elektrodlar etakchi o‘rinni egallaydi. Buni qoplamali elektrodlar bilan payvandlash jarayonining oddiyligi, payvandlash usulining juda manyovrchanligi va universalligi, ular bilan hosil qilinadigan choklarning sifati yuqoriligi bilan tushuntirish mumkin. Elektrodlarning biron-bir markasidan foydalanishning eng maqbul texnik-iqtisodiy asosi ularning metallurgik va texnologik tavsiflarini, shuningdek boshqa xususiyatlarini bilish bilan bog‘langan.

5.1. Elektrod qoplamalarining tasnifi. Elektrod qoplamalarining vazifalari

Qoplamali elektrodlar sirtiga ko‘p hollarda, presslash yo‘li bilan, ba‘zan esa botirish orqali, maydalangan komponentlar aralashmasidan tashkil topuvchi maxsus qoplama qoplangan metall sterjendan iborat. Vazifasiga qarab elektrodga har xil talablar qo‘yiladi.

Elektrodlar tavsifi. Elektrodlarning hamma turlari uchun umumiy talablar: ular yoyning turg‘un yonishini, chok yaxshi shakllanishini,

chok metallining muayyan kimyoviy tarkib va xossalari bilan nuqsonlarsiz chiqishini, payvandlash jarayonida elektrod sterjeni va qoplamasi osoyishta hamda bir tekis erishini, elektrod metallining kuyindiga va sachtashga mumkin qadar kam isrof bo'lishini, payvandlash jarayoni unumdorligi yuqori, shlak qobiqlarining ustidan oson ajraladigan, qoplamaning etarli darajada mustahkam bo'lishini, elektrodlarning fizik-kimyoviy va payvandlash-texnologik xossalari uzoq vaqt saqlash mobaynida saqlanib qolishini ta'minlashi, payvandlash hamda tayyorlash jarayonida zaharliligi imkon qadar past bo'lishi zarur.

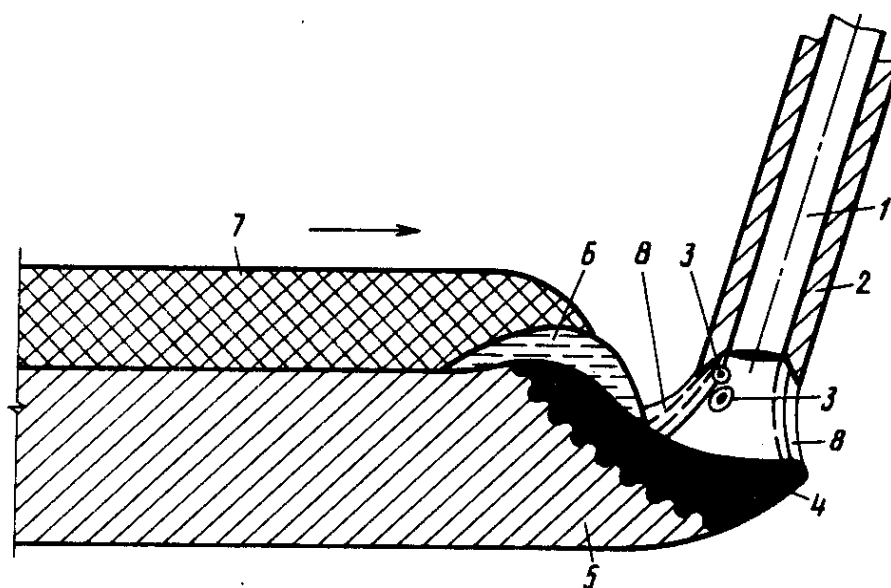
Qoplamali elektrodlarga bir qancha maxsus talablar ham qo'yiladi, xususan, chok berilgan shaklda (chuqur eritilgan, ajralishi joyida chok yuzasi, botiq, jarayonni turli fazoviy holatlarda olib borish imkoniyati bo'lishi va hokazo) chiqishi, payvandlash jarayonin muayyan usulda (tayantirib payvandlash, yuqoridan pastga tomon payvandlash va boshqalar) amalga oshirish mumkin bo'lishi, hosil bo'lgan chok metalli maxsus xossalarga ega bo'lmog'i (mustahkamligi, qayishqoqligi, eyilishga chidamliligi, o'tga chidamliligi yuqori bo'lishi va boshqalar) kerak.

Ayni talablarni qanoatlantirishi uchun elektrod qoplamasiga maxsus moddalar-shlak hosil qiluvchi, gaz hosil qiluvchi, kisloroddan tozalovchi, legirlovchi, barqarorlashtiruvchi, bog'lovchi moddalar qo'shiladi, shuningdek har xil tarkibli, asosan, payvandlanadigan metall tarkibiga yaqin tarkibli metall sterjenlardan foydalaniladi.

Elektrod qoplamasining asosiy vazifalaridan biri payvandlash vannasini atmosfera gazlari ta'siridan himoyalash hamda eritib qoplanadigan metallni kisloroddan tozalashdir.

Qoplamalar odatda eriyotgan metallni gaz-shlak bilan aralash usulda himoyalash asosida tuziladi. Lekin elektrod qoplamalarining bir turlarida u eriyotgan payvandlash vannasini shlak bilan himoyalash, boshqa turlarida esa gaz bilan himoyalash ko'proq ahamiyatga ega bo'lishi mumkin. Elektrodning erish jarayonida gaz va shlaklarni hosil qiluvchi etarlicha qalinlikdagi qoplama qatlami payvandlash vannasining kislorod va atmosfera azotidan ishonchli himoyalaniishiga yordam beradi. Elektrod qoplamasining qizishi va erishi uning ichki qatlamlari tomondan yuz beradi (5.1-rasm). Bu esa eriyotgan elektrod uchida vtulka hosil bo'lishiga olib keladi. Natijada, bu erda hosil bo'lgan gazlar va moddalar bug'lari yo'nalgan oqimni vujudga keltiradi, bu oqim payvandlash vannasini siypab o'tib undan havoni siqib chiqaradi. Bu hol

erish zonasida kislorodning porsial bosimi sezilarli darajada pasayishiga sabab bo‘ladi.



5.1-rasm. Qoplamali elektrodlar bilan payvandlash jarayoni sxemasi:

1 - elektrodning metall sterjeni; 2 - himoya qoplamasi; 3 - yoyli oraliq orqali o‘tuvchi suyuq metall tomchilari; 4 - suyuq metall vannasi; 5 - chokning kristallangan metali; 6 - payvandlash vannasidagi suyuq shlak; 7 - qotgan shlak; 8 - eriyotgan metallning gazli himoyasi; strelka bilan payvandlash yo‘nalishi ko‘rsatilgan.

Elektrod uchidan ajralayotgan suyuq metall tomchilari yoyli oraliqdan o‘tib, asosan shlak pardasi bilan qoplanadi, elektrod uchidan oqib tushayotgan tomchilar esa payvandlash vannasi yuzasida (yoy dog‘i zonasidan tashqarida) ajratib qo‘yuvchi qatlamni hosil qiladi. Bularning hammasi birgalikda shlak hosil qiluvchi qoplamaning himoyalash ta’sirini vujudga keltiradi.

Qoplama eriganda hosil bo‘luvchi shlaklar suyuq metall bilan faol o‘zaro ta’sirlashuvga kirishishi mumkin. Payvandlash vannasidagi suyuq metall bilan shlak orasidagi reaksiya rivojlanishining to‘liqligi shlak va metallning tarkibiga, shuningdek ularning o‘zaro ta’sirlashish vaqtiga bog‘liq. Mos konsentratsion sharoitda bunday o‘zaro ta’sirlashuvning ehtimolligi metalli hamda shlakli fazalarning aralashishi va bir-biriga zich tegib turishi bilan ta’minlanadi.

A.A. Eroxinning ma’lumotlariga ko‘ra, suyuq metall va shlakning faol (aktiv) o‘zaro ta’sirlashuvi elektrod sterjeni eriganda tomchilar yuzaga kelish bosqichida boshlanadi. Metall bilan shlak orasidagi o‘zaro ta’sirlashuv bevosita payvandlash vannasida nihoyasiga etadi.

Qoplamaning himoya ta'siri uning elektrod sirtidagi miqdori bilan bog'liq. Qoplamaning miqdori uning qatlami qalinligi bilan aniqlanishi mumkin:

$$\delta = (D - d) / 2$$

bunda: D - qoplamali elektrodning diametri, mm;

d - elektrod sterjenining diametri, mm.

Elektroddagi qoplamaning miqdori massa $K_{m\cdot q}$ bilan aniqroq tavsiflanadi:

$$K_{m\cdot q} = (g_q / g_s) 100 \%$$

bunda: g_q - elektrodning qoplangan qismi uzunligi birligiga to'g'ri keluvchi qoplama massasi (og'irligi), g/sm;

g_s - elektrod sterjeni uzunligi birligining massasi, g/sm.

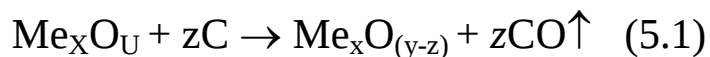
Elektrodning umumiy uzunligi l_1 bilan, uning qoplamasi uzunligining l_2 bilan va elektrodning umumiy massasini G_e bilan belgilab, qoplama massasi ko'effitsientini ushbu tenglama bilan ifodalash mumkin:

$$K_{m\cdot q} = (G_e - g_s l_1) 100 \% / (g_s l_2).$$

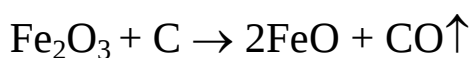
Elektrod qoplamalarining asosiy tashkil etuvchilari. Shlak hosil qiluvchi tashkil etuvchilar ko'pgina qoplama markalarining asosiy qismidir. Bular, birinchi navbatda, dala shpati, qumtuproq, kaolin, slyuda, talk, ilmenit va rutil konsentratlari, marganets rudasi, gematit, marmar, magnezit, plavik shpati va boshqalardir. Mazkur komponentlar eriganda shlak hosil qiladi, u elektrod metalli tomchilarini va payvandlash vannasining yuzini atrofdagi atmosfera bilan bevosita teginishdan himoya qiladi.

Gaz hosil qiluvchi tashkil etuvchilar elektrod qoplamasiga organik moddalar (oksitsellyuloza, kraxmal, yog'och uni, dekstrin va boshqalar) ko'rinishida yoki noorganik moddalar, ko'pincha, karbonatlar (marmar, ohaktosh, dolomit, magnezit, siderit va boshqalar) ko'rinishida qo'shiladi. Himoyaning aralash turi: uglerodli tashkil etuvchilar (grafit, pistako'mir, qurum) ning aktiv oksidlovchi, masalan gematit bilan aralashmasi ham taklif etilgan.

Qoplamaning organik tashkil etuvchilari va karbonatlar qiziganda parchalanib gazlar hosil qiladi, ular esa yoyli oraliqdan havoni siqib chiqaradi. Keyingi holda uglerodli tashkil etuvchi va aktiv oksidlovchi o‘zaro ta’sirlashganda ushbu reaksiya bo‘yicha himoya gazi hosil bo‘ladi:



Tadqiqotlar ko‘rsatishicha, oksidlovchi sifatida yaxshisi gematit (Fe_2O_3) dan foydalangan ma’qul. U holda (5.1) reaksiya quyidagi ko‘rinishni oladi:



Bunda asosiy vazifa qoplamaning erish jarayonida CO eng ko‘p chiqishni va bevosita payvandlash vannasida qoldiq FeO ning aktivligi eng kam bo‘lishini ta’minlash maqsadida gematitning oksidlash qobiliyati aktivlashishini ta’minlashdan iborat bo‘ladi. Birinchi shart bajarilishi uchun qoplamaga gematit va uglerod muayyan stexiometrik nisbatda ($\text{Fe}_2\text{O}_3/\text{C} = 9 \div 11$) hamda ko‘rsatilgan tashkil etuvchilar etarlicha disperslikda qo‘shiladi. Ikkinchi shart qoplama elektrodi eriganda hosil bo‘luvchi shlakning asosliligini o‘zgartirish orqali amalga bajarilishi mumkin.

Payvandlash jarayonining muayyan bosqichlarida erigan metall shlak, yoy gazlari va atmosfera havosi bilan teginadi, natijada oksidlanadi. Shu bois chok yuqori sifatli chiqishi uchun uni kisloroddan tozalash, ya’ni eritmadagi oksidlarni qayta tiklash zarur. Bu maqsadda qoplamaga ko‘pincha ferroqotishmalar: ferromarganets, ferrosilitsiy, ferrotitan va boshqalar ko‘rinishdagi kisloroddan tozalovchi elementlar kiritiladi. Ba’zan kisloroddan tozalovchilar sifatida alyuminiy yoki grafit ishlatiladi. Bunda, agar elektrodning sterjeni legirlangan po‘latdan qilingan bo‘lsa, u holda sterjenning legirlovchi elementlari kisloroddan tozalaydi.

Chok metalli eyilishga chidamli, korroziyabardosh va boshqa maxsus xossalarga ega bo‘lishi uchun uni marganets, xrom, nikel, molibden va boshqa materiallar bilan legirlamoq lozim. Chok metallini elektrod sterjeni yoki qoplamasining legirlovchi elementlari yordamida ham legirlash mumkin. Amaliyotda ko‘pincha legirlashning ikkala usuli qo‘llaniladi. Ammo chok metalli elektrod sterjeni orqali legirlaganda

chokning kimyoviy tarkibi, mexanik xossalari va boshqa tavsiflari eng barqaror chiqadi.

Yoyning yonishi, shu jumladan o'zgaruvchan tokdan foydalanilganda ham, barqarorlashtirish uchun qoplamalarga ishqorli va ishqoriy-er metallar (kaliy, natriy, seziy, kalsiy) ning ionlash potentsiali kam hamda elektronlarning chiqish ishi past bo'lgan birikmalar qo'shiladi. Barqarorlashtiruvchi tashkil etuvchilar sifatida natriy va kaliy silikatlar, potash, suvsizlantirilgan soda, slyuda, dala shpati, bor, marmar va bariy karbonatdan foydalaniladi.

Qoplamani presslash jarayonida surkash massasining qayishqoqligini oshirish maqsadida uning tarkibiga plastifikatorlar - bentonit, kaolin, talk, slyuda, selluloza, karboksimetilsellyuloza va boshqa moddalar qo'shiladi.

Qoplamali elektrodlar tayyorlashda bog'lovchi moddalar sifatida ko'pincha natriyli, kaliyli va natriy-kaliyli suyuq shishadan foydalaniladi. Ayrim elektrod qoplamalarida bog'lash uchun loklar hamda kukunsimon plastmassalar ham ishlatiladi.

Qoplama tashkil etuvchilarining ko'p qismi bir yo'la bir necha vazifalarni bajaradi. Masalan, marmar, magnezit va dolomit gaz hosil qiluvchi hamda shlak hosil qiluvchi tashkil etuvchilar bo'lib ham hisoblanadi; dala shpati, slyuda, suyuq shisha shlak hosil qiluvchilar, barqarorlashtiruvchilar, plastifikatorlar va bog'lovchilar sanaladi; ferroqotishmalar esa kisloroddan tozalovchilar va legirlovchilar vazifasini ham o'taydi. Qoplamaning tarkibi elektrodning vazifasiga va chok metalining talab etiladigan xossalari qarang.

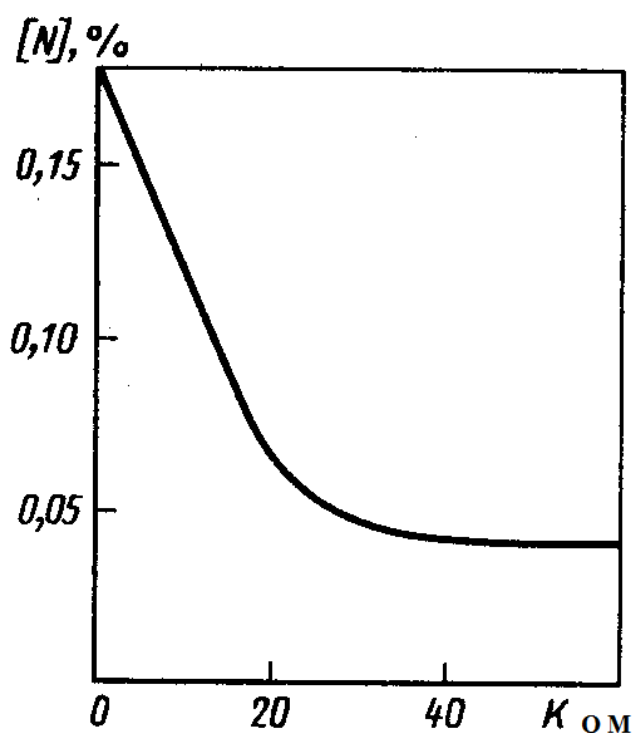
Qoplamaning himoyalash vazifalari. Elektrod qoplamalarining bu vazifalari nihoyatda muhim hisoblanadi, chunki ular payvand chok sifatida eng ko'p darajada belgilab beradi. Elektrod qoplamasi fizik va kimyoviy xossalari turlicha bo'lgan mayda maydalangan materiallarning aralashmasidan iborat. Bunday aralashma qiziganda va eriganda har xil jarayonlar (mustahkam bo'lmagan birikmalarning parchalanishi, tashkil etuvchilar orasidagi o'zaro ta'sirlashuv, namning bug'lanishi, uchuvchan materiallarning uchib ketishi – sublimatsiya va hokazo) yuz beradi. Qoplama tashkil etuvchilarining erishi bir vaqtda sodir bo'lamaydi, balki osonroq eriydiganlardan boshlanadi va erish harorati yuqoriroq tashkil etuvchilarning hosil bo'layotgan suyuq qatlamda erishi bilan birga kechadi.

Eriganda va qiziganda qoplamaning tarkibi o'zgaradi: birikmalarning tarkibiy qismlarga ajralishi (masalan, CO_2) va organik materiallarning

gidrolizlanishi natijasida yuzaga kelgan uchuvchan mahsulotlar chiqib ketadi, namlik bug‘lanadi hamda parchalanadi, metall qo‘shimchalar qisman oksidlanadi va hokazo.

Qoplamaning himoyalash ta’siri ko‘pincha chok metallidagi azot miqdoriga ko‘ra baholanadi. 5.2-rasmda chok metallidagi azot miqdorining qoplama massasining koeffitsientiga bog‘liqligi sxema tarzida ko‘rsatilgan. Qoplama massasi koeffitsientining 40% dan ortishi uning himoyalash ta’siri jiddiy oshishiga olib kelmaydi. Buning ustiga, $K_{m,q}$ haddan tashqari katta bo‘lgan elektrodlardan foydalanish ularning texnik tavsiflari yomonlashuviga sabab bo‘ladi. SHuning uchun, odatda, shlak hosil qiluvchi tashkil etuvchilardan foydalanish evazigagina chok metallidagi azot miqdori 0,05% dan ortiq kamayishiga erishib bo‘lmaydi.

Qoplamaning tarkibiga gaz hosil qiluvchi tashkil etuvchilarni kiritish yo‘li bilan uning himoyalash ta’sirini ancha oshirishga erishiladi, chunki ular elektrodning erish jarayonida yoyning atmosfera gazlari bilan teginishdan saqllovchi talay miqdordagi gaz ajratib chiqarish xususiyatiga ega.



5.2-rasm. Tarkibida faqat shlak hosil qiladigan tashkil etuvchilar bo‘lgan qoplama massasi koeffitsientining chok metallidagi azot miqdoriga ta’siri.

Bajenov V.I. gidroaerodinamikaning ma'lum qoidalaridan kelib chiqqan holda, himoya gazi radial oqimi dinamik bosimining matematik ifodasini taklif etdi:

$$R_g = G^2 T / (2l\pi^2 D^2 \gamma_{g0} T_0),$$

bunda: G – bir sekunddagi gaz sarfi, kg/m^3 ;

D – elektrod diametri, mm ;

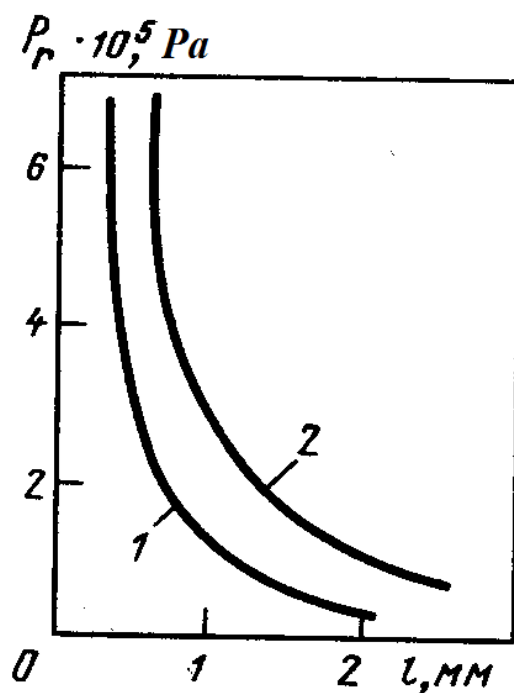
l – elektrod qoplamasi vtulkasi bilan metall sirti o'rtasidagi oraliq, m ;

T – himoya gazining harorati;

γ_{g0} – berilgan T dagi gazning hajmiy massasi, kg/m^3 ;

$T_0 = 293\text{K}$.

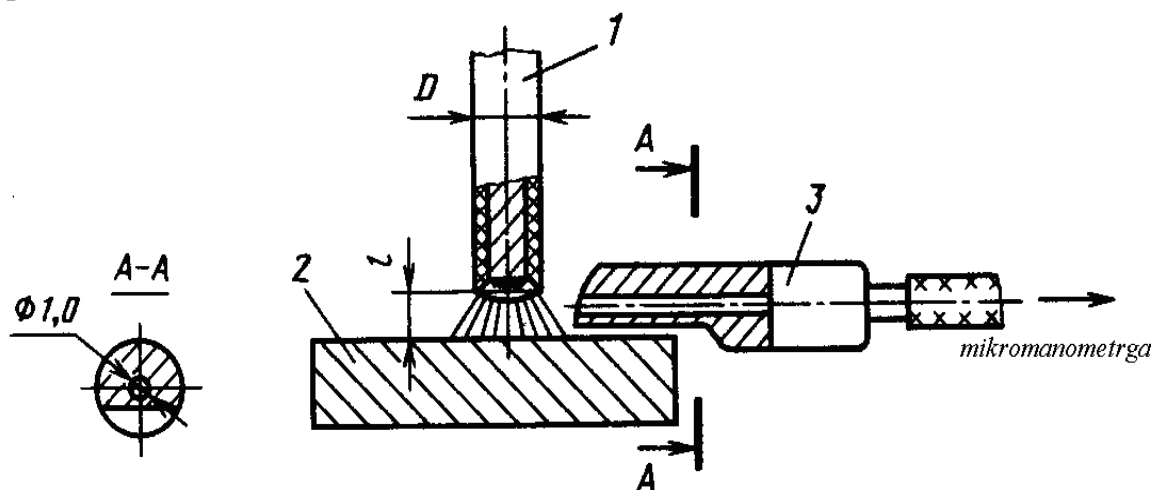
YOHИ-13/55 markadagi 5 va 2,5mm diametrli elektrodlar uchun R_g ning l ga bog'liqligi 5.3-rasmda keltirilgan. Yoyning uzunligi ortishi bilan himoya gazining dinamik bosimi keskin pasayadi, binobarin, payvandlash vannasining gaz bilan himoyalaniishi buzilish ehtimoli oshadi.



5.3-rasm. Quyidagi diametrli YOHИ-13/55 elektrodleri bilan payvandlashda metall sirti bilan vtulka o'rtasidagi oraliqqa bog'liq bo'lgan himoya gazi oqimining dinamik bosimi:

1 - 2,5mm; 2 - 5mm;

Himoya gazining bosimi ikki usulda aniqlangan: birinchidan, mikromanometrغا ulangan ichki teshigining diametri 1mm bo'lgan maxsus zond yordamida ilmiy tajriba yordamida (5.4-rasmda); ikkinchidan, qoplamali elektrod eriyotganda hosil bo'luvchi gazlar chiqishini to'g'ridan-to'g'ri o'lchash (sekundda) asosida hisoblash orqali.

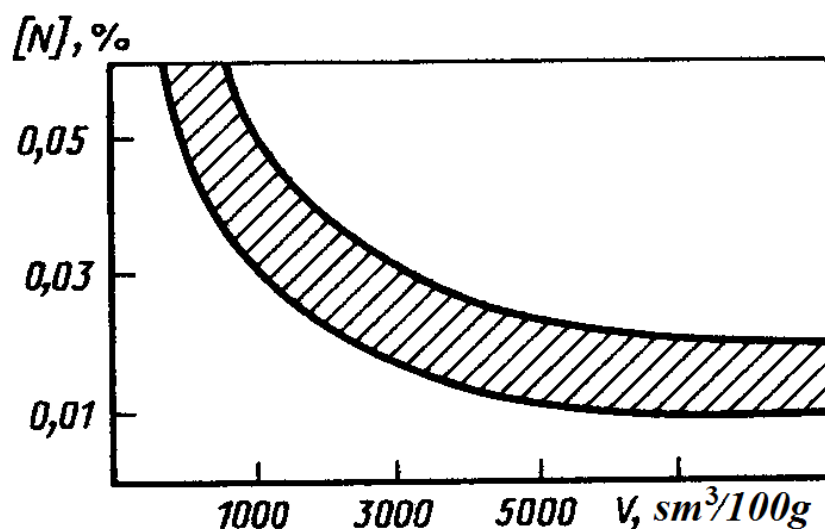


5.4-rasm. Qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda hosil bo'luvchi gazlarning dinamik bosimini o'lchash sxemasi:

1 - elektrod; 2 - payvandlanayotgan buyum; 3 - mis zond.

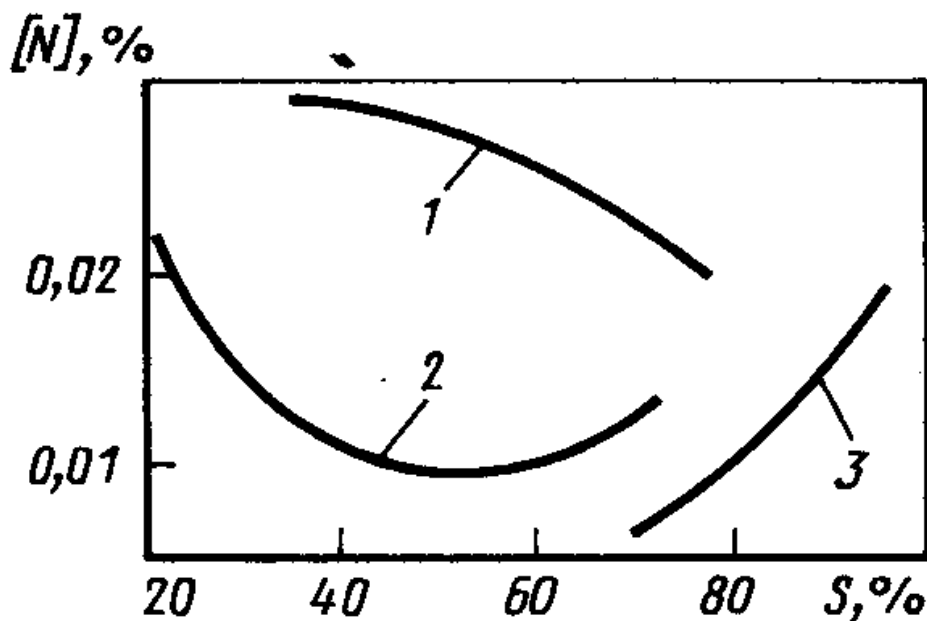
Qoplamali elektrodlar bilan yoy yordamida payvandlashda erigan metallning atrof havo gazlaridan himoyalaniishi aralash, ya'ni gaz-shlak vositasida bo'lgani uchun uning ishonchliligi kompleks tarzda, ya'ni gazlarning ham, shlakning ham chiqishini inobatga olingan holda baholanmog'i darkor.

Erigan metallidagi azot miqdori ko'pincha uning havodan himoyalaniishining ishonchliligini baholash mezonini bo'lib sanaladi. Bu miqdor vakuum-eritish usulida aniqlanadi. Chok metallidagi azot miqdorining elektrod eriganda ajralib chiqqan gazlar miqdoriga bog'liqligi 5.5-rasmda keltirilgan. Ajralib chiqadigan gazlar hajmini 1000 dan 5000 sm³/100g gacha oshirish qoplamani himoyalash vazifasini oshirish nuqtai nazaridan eng samaralidir.



5.5-rasm. Eritib qoplangan metallidagi azot miqdorining qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda ajralib chiqqan gazlarning me'yoriy sharoitga keltirilgan hajmiga bog'liqligi.

Agar eriyotgan metallning shlak bilan himoyalaniishi S parametr $S = (S_1/S_2) 100\%$, yordamida baholansa, (bunda S_1 va S_2 - chok sirtining umumiy yuzi va shlak bilan qoplanish yuzi, mm^2), u holda shlakli himoyaning chok metallidagi azot miqdoriga ta'siri bir hil bo'lmaydi (5.6-rasm).



5.6-rasm. Eritib qoplangan metallidagi azot miqdorining elektrod erishi jarayonida gaz hosil bo'lishining turli darajalarida shlakning oqish darajasiga bog'liqligi:

1 - $1550 \pm 100 \text{ sm}^2/100\text{g}$; 2 - $5150 \pm 100 \text{ sm}^2/100\text{g}$; 3 - $8350 \pm 100 \text{ sm}^2/100\text{g}$.

Darhaqiqat, gaz hosil bo'lish darajasi nisbatan kam bo'lganda ($1550 \pm 100 \text{ sm}^3/100\text{g metall}$) S ning kattalashuvi chok metallidagi azot miqdorini kamaytiradi. Gaz hosil bo'lishi nisbatan yuqori ($5150 \pm 100 \text{ sm}^3/100\text{g metall}$) bo'lganda (bu, sanoat markalaridagi elektrodlar uchun xosdir) S ni kattalashtirish faqat 50 – 60% gacha samara beradi. Gaz yuzaga kelish darajasi bundan yuqori ($8350 \pm 100 \text{ sm}^3/100\text{g metall}$) bo'lganda S parametrlarning kattalashtirilishi esa, aksincha, vanna yuzasida shlakning qalinligi ozayishi va shlakning yupqa pardasi orqali azot kirishi natijasida shlakning himoyalash vazifalari pasayishiga olib keladi. SHunday qilib osoyishta havoda qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda ajralib chiqadigan gazlar hajmining $5000 \text{ sm}^3/100\text{g metall}$ dan oshirilishi qoplamaning himoyalash vazifasi yanada yaxshilanishiga olib kelmaydi. Gaz ajralib chiqish hajmlari kichik bo'lganda qoplamaning himoyalash vazifalari yaxshilanishiga shlak bilan himoyalashni takomillashtirish evaziga erishiladi.

5.2. Oksidlovchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

Bu turdagi qoplamalar jumlasiga barqarorlashtiruvchi, kislotali (ruda-kislotali) va oksidlovchi qoplamalar kiritilmog'i lozim. Keyingi paytda bunday qoplamali elektrodlardan sanoatda juda kam, shunda ham asosan umumiy ishlarga mo'ljallangan muhim bo'lmagan konstruksiyalarni payvandlashda foydalanilmoqda.

Barqarorlashtiruvchi qoplama. Qoplamaning bu turi elektrod sterjeniga juda yupqa qatlam tarzida qoplanadi. Bunda qoplamaning massasi sterjen qoplamasi massasining ko'pi bilan 2% ini tashkil etadi. Barqarorlashtiruvchi qoplamalardan, o'z vaqtida, bo'r qoplama eng keng tarqalgan, bunday qoplama maydalangan bo'rni (80 – 85%) suyuq shishada (15 – 20%) eritib tayyorlangan. Bu turdagi qoplamalarning bir qancha murakkabroq retsepturasi ham bor, masalan A-1, K-3, OMA-2 va boshqalar. Elektrodlarning A-1 markali qoplamasi retsepturasi quyidagichadir: 86 % titan konsentrati, 11% marganets rudasi, 3% kaliy selitrasi va shixtadagi quruq tashkil etuvchilar massasiga nisbatan 30 – 35% suyuq shisha.

Barqarorlashtiruvchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda gaz va shlak yordamida himoyalash katta ahamiyatga ega emas, shu bois eritib qoplangan metallda kislorod va azot miqdori ko'p, shuningdek kisloroddan tozalovchi hamda legirlovchi tashkil etuvchilar miqdori

ularning elektrod sterjenidagi boshlang'ich miqdoridan kam bo'ladi (5.1-jadval).

5.1-jadval

Barqarorlashtiruvchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda eritib qoplangan metallning o'rtacha kimyoviy tarkibi, %

Elektrod qoplamasining turi	C	Mn	S	P	[O]	[N]	Elementlarning isrof bo'lishi, %	
							C	Mn
Payvandlash simi	0,07	0,41	0,03	0,03	0,034	0,022	-	-
Bo'r qoplama	0,03	0,18	0,031	0,035	0,22	0,159	57	56
A-1	0,04	0,15	0,036	0,041	0,19	0,148	42	63
Izoh: Si - izlar.								

5.1-jadvalda keltirilgan ma'lumotlar choklar metalli kislorod va azot bilan anchagina boyishini ko'rsatadi. Shu bilan birga, gazli fazada kislorodning porsial bosimi yuqori ($P_{O_2} \approx 0,21 \cdot 10^5 \text{ Pa}$) bo'lishiga qaramay, simdagi mavjud aralashmalar (uglerod, marganets) ning to'liq oksidlaniishi kuzatilmaydi. Bunga hatto 1,6 – 3mm diametrli yalang'och sim bilan payvandlash sharoitida, u erigan 5 – 8l/min gaz va bug'lar ajralib chiqishi sabab bo'ladi. Simda legirlovchi elementlarning miqdori oshishi payvandlash vannasida eriyotgan metallning himoyalanishini yaxshilaydi. Yoy bilan qaytadan eritilayotgan metallda gazlarning hosil bo'lishi va ajralib chiqishi uning aralashmalari kislorod bilan o'zaro ta'sirlashib ushbu gazlar: CO, CO₂, SO, SO₂, H₂S, H₂O va boshqalar yuzaga kelishi natijasida sodir bo'lishi mumkin. Shunga qaramasdan, barqarorlashtiruvchi qoplamali elektrod bilan payvandlashda ajralib chiquvchi gazlar miqdori odatda 1200sm³/100g dan oshmaydi.

Eriyotgan metall etarlicha himoyalanmasligi natijasida uning qayishqoqligi va zarbiy qovushqoqligi asosiy metallning ana shu ko'rsatkichlariga nisbatan sezilarli darajada pasayadi, ammo azotning mustahkamlovchi ta'siri tufayli mustahkamligi nisbatan oz o'zgaradi.

Barqarorlashtiruvchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda choklarning qayishqoqlik xossalari past chiqishi, legirlovchilarning kuyinda va sachrashga ko'p isrof bo'lishi, ayni elektrodning erish tezligi pastligi, oshirilgan toklarda payvandlash imkoniyatining yo'qligi sababli ular cheklangan holda, shunda ham muhim bo'lmagan konstruksiyalarni payvandlash uchun ishlatiladi.

Kislotali (ruda-kislotali) qoplamalar. Ushbu qoplama turining asosini marganets, temir va kremniy oksidlari tashkil qiladi. U eriganda yaqqol oksidlovchi xossalari shlaklar hosil bo'ladi.

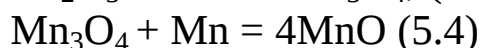
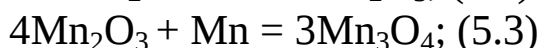
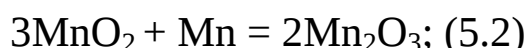
5.2-jadval

Bo'r qoplamali elektrod bilan hosil qilingan chok metallining asosiy metall (kam uglerodli po'lat) ning xossalariga qiyosiy mexanik xossalari

Mexanik xossalari	Asosiy metall	Payvand chok
Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	390 - 450	320 - 420
Nisbiy uzayishi, %	25 - 30	5 - 11
Bukilish burchagi, gradus	180	20 - 45
Zarbiy qovushqoqligi, J/sm ²	>147	5 - 25

Ushbu turdagi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlarni, masalan MƏ3-04 markali elektrodlar asosida ko'rib chiqish mumkin. Ayni elektrod qoplamalarining tarkibi quyidagichadir: 24,5% marganets rudasi, 15% kvarsli qum, 30% titan-magnetit rudasi, 50% kaliy selitrasi, 21,5% uglerodli ferromarganets, 4% kraxmal. Aralashmaga 21 – 25% suyuq shisha qo'shiladi. Qoplama massasining koeffitsienti 36 – 44%. Elektrod sterjeni CB-08 va CB-08A markali payvandlash simidan ГОСТ 2246-70 ga muvofiq tayyorlangan.

Bunday qoplama qiziganda marganets oksidlarining ko'p qismi parchalanadi. Ularning kislorod bilan boyigan (to'yingan) birikmalardan kislorodi kamroq birikmalarga o'tishi ferromarganetsning oksidlanishi bilan yuz beradi:

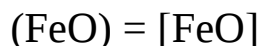


Ayni vaqtda, eritib qoplanayotgan suyuqlangan metall ushbu reaksiyalar bo'yicha oksidlanishi ham mumkin:



(5.5) va (5.6) reaksiyalar kechishi natijasida hosil bo'lgan temir oksidi nafaqat shlakni, balki suyuq metallni kislorod bilan boyitadi

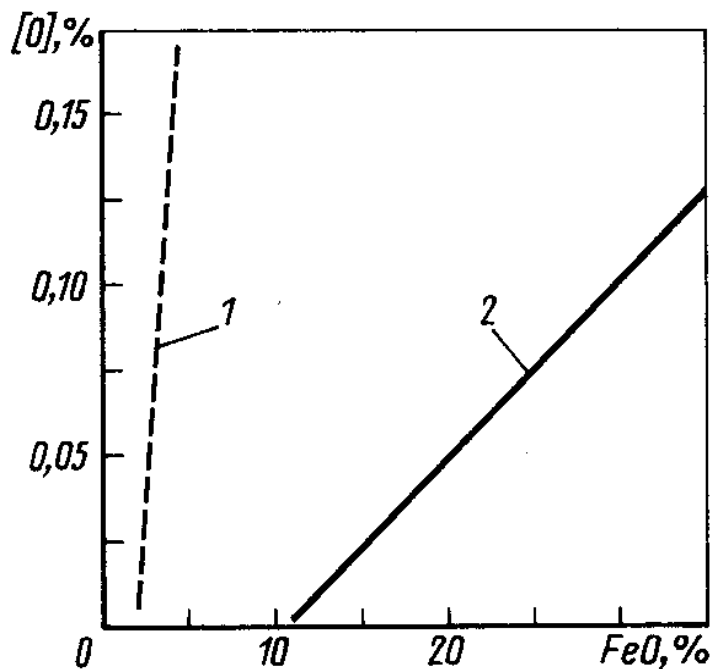
(to'yintiradi), chunki shlakning temir oksidi suyuq po'lat bilan uzviy teginishda bo'ladi va bevosita metallga o'tib, po'latni oksidlaydi:



Darhaqiqat. Eroxin A.A. oksid qoplamali elektrodlar shlaklaridagi temir oksidi miqdori bilan metallidagi erigan kislorod miqdori orasida to'g'ri bog'liqlik borligini aniqladi (5.7-rasm).

Oksid qoplamali elektrodlar bilan eritib qoplanadigan metall kimyoviy tarkibiga ko'ra ko'proq qaynar po'latga mos keladi. 5.3-jadvalda chok metallining tarkibi elektrod simining tarkibiga qiyosiy holda keltirilgan.

Payvandlash simi va chok metallining tarkiblari taqqoslanadigan bo'lsa, MЭ3-04 markali elektrod payvandlash vannasini atmosfera gazlaridan ancha to'liq himoyalashi (azot miqdori 0,024% dan oshmaydi) ma'lum bo'ladi. SHu bilan birga payvandlash jarayonida metallning kislorod bilan boyinishi seziladi (umumiy miqdori yaxshigina ko'payadi). Bunga qo'shimcha ravishda qoplamadan kremniy biroz qayta tiklanadi, shuningdek marganets va fosfor eritib qoplanayotgan detalga oz-moz o'tadi.



5.7-rasm. Shlaklardagi temir oksidi miqdori bilan chok metallidagi kislorod miqdori orasidagi bog'liqlik:
1 - IY-1 elektrodleri; 2 - IY-7 elektrodleri.

Shu turdagi qoplamalar eriganda yuzaga keluvchi gazlar bilan suyuq metallning oksidlanish imkoniyati odatda kam bo‘ladi. Ayni elektrodlar bilan payvandlashda ajralib chiquvchi gazlar odatda tiklash xususiyatiga ega. CM-7 markali elektrod eriganda yuzaga keluvchi gazlar bunga misol bo‘la oladi: 3,34% CO₂; 49,8% CO; 39,0% H₂; 5,44% H₂O; 2,42% C_nH_m. Shu sababli mazkur holda elektrod eriganda hosil bo‘luvchi shlakli faza asosiy oksidlovchi muhit bo‘lib hisoblanadi.

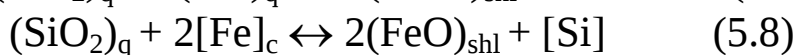
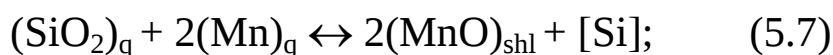
5.3-jadval

MЭ3-04 markali elektrodlar bilan payvandlashda chok metallining o‘rtacha kimyoviy tarkibi, %

Tadqiqot ob’ekti	C	Si	Mn	S	P	Kislorod		N
						Umumiy kislorod [O]	[FeO] ko‘rinishidagi kislorod	
CB-08 markali sim	0,08	Izlar	0,49	0,028	0,026	0,008	-	0,005
Chok metali	0,12	0,08	0,81	0,018	0,039	0,109	0,0303	0,024

Ko‘rib chiqilayotgan turdagi elektrodlar bilan payvandlashda chok metallidagi ko‘p miqdordagi kislorod batamom qoniqarli mustahkamlikni ta‘minlasa ham, choklar metallining qayishqoqlik va zarbiy qovushqoqlik ko‘rsatkichlari bo‘yicha bu elektrodlar boshqa turdagi elektrodlardan ancha pastdir.

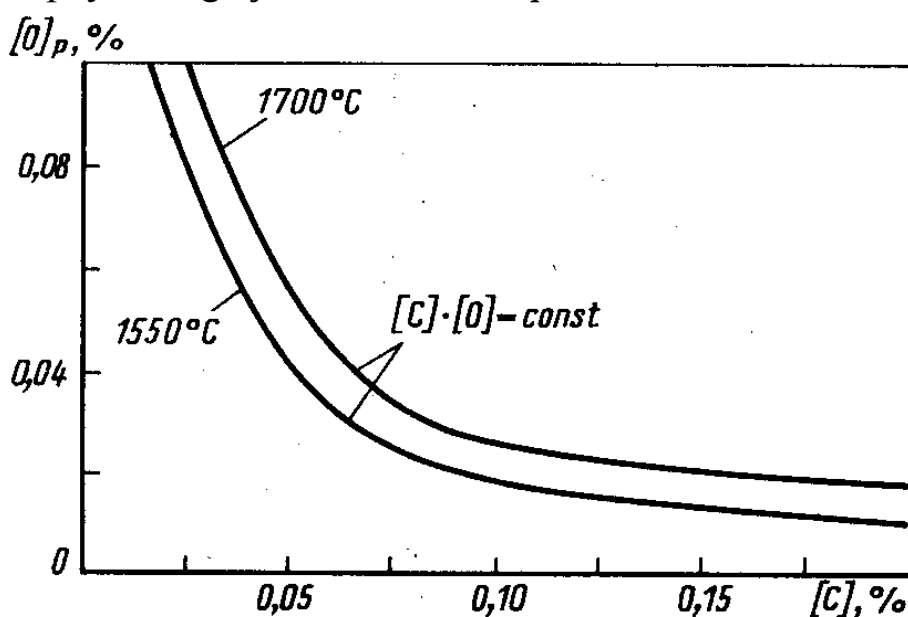
Hammaga ma‘lumki, kislotali qoplamali elektrodlar chok metallida g‘ovaklar hosil bo‘lishiga moyildir. Ko‘rib chiqilayotgan holda chok metalli kisloroddan ferromarganets vositasida tozalanadi. Bunda quyidagi reaksiyalar sodir bo‘lishi tufayli qoplamadan oz miqdordagi (0,1% gacha) kremniy qayta tiklanadi:



Bu, birinchi navbatda, payvandlash vannasining kristallanayotgan qismida uglerodning oksidlanishi to‘xtab qolishiga olib keladi, binobarin, zich choklar hosil bo‘lishiga ko‘maklashadi. Rudali komponentlarning ferromarganetsga nisbatini oshirish yo‘li bilan qoplamaning oksidlash qobiliyatini oshirish kremniyning qayta tiklanish reaksiyasi so‘nishiga hamda uglerod oksidi ajralib chiqishi tufayli chokda g‘ovaklar yuzaga kelishiga sabab bo‘ladi. Qoplama (shlak) ning oksidlash imkoniyati oshirilsa, chokda kislorod miqdori ko‘payadi, bu

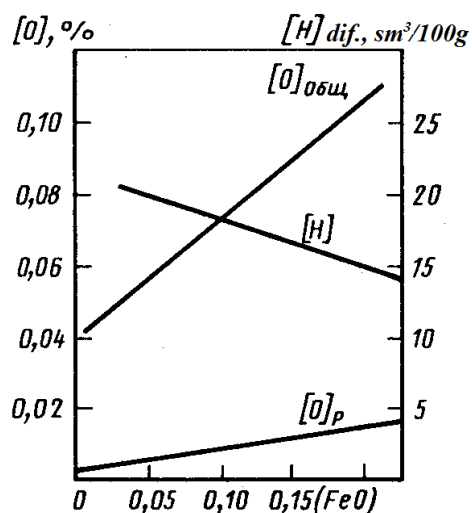
esa chok metallidagi $[C] \cdot [O]$ ko'paytmasi uning temirning kristallanish nuqtasiga yaqin haroratdagi (1540°C) muvozanat qiymatidan keskin oshib ketishiga olib keladi. Bu holat, metallda kremniy deyarli yo'qligi bilan birga vannaning kristallanayotgan qismida CO hosil bo'lish reaksiyasini faollashtiradi, binobarin, chok metallida g'ovaklar vujudga kelishiga imkon tug'diradi.

5.8-rasmda $[C]$ va $[O]$ ning muvozanat miqdorlari keltirilgan bo'lib, ular 1550 xamda 1700°C haroratlar hamda $P = 10^5\text{Pa}$ uchun kislorod va uglerodning aktivligi koeffitsientlari hisobga olingan holda aniqlangan. Uglerod miqdori $0,05 - 0,2\%$ bo'lganda 1550°C harorat uchun $[C] \cdot [O]$ ko'paytmasi $0,0023$ ni tashkil etadi. $1550 - 1700^\circ\text{C}$ doirasidagi harorat $[C] \cdot [O]$ ko'paytmasiga juda kam ta'sir qiladi.



5.8-rasm. Kislotali qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan choklarda har xil sharoitda hamda $[C]$ va $[O]$ ning turli miqdorlarida temirdagi uglerod va kislorod miqdorining muvozanati.

5.9-rasmda CM-7 markadagi qoplamali elektrodlar bilan eritib qoplangan metallidagi $[C]$ va $[O]$ ning miqdori ko'rsatilgan. Kislorod eritmadagi metallida, shuningdek metall qo'shilmalar ko'rinishida bo'lgani va bunda erigan kislorod miqdori uning umumiy miqdorining $10 - 12\%$ idan oshmasligi uchun hisoblarda $[O]_e / [O]_{\text{umum}} = 0,15$ qilib olingan.



5.9-rasm. Qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda kislorod $[O]_{\text{umum.}}$ va eruvchi $[O]_e$ hamda yutiluvchi vodorod umumiy miqdorining shlakdagi (FeO) ning molyar ulushiga bog'liqligi.

Ilmiy tajriba ma'lumotlari muvozanat egri chiziq (5.8-rasmga qarang) bilan taqqoslanganda choklardagi kislorod va uglerod miqdori bilan g'ovakdorlik orasida aniq bog'liqlik borligi aniqlanmagan. Payvandlash vannasining kristallanish sharoiti muvozanat sharoitidan odatda yiroq bo'ladi va reaksiyalarning kechish to'liqligi ko'p jihatdan kinetik omillar bilan belgilanadi. Shu bois vanna kristallanishining mavjud sharoitida uglerodning oksidlanishi termodinamik hisoblardan kelib chiquvchi darajadan ancha past darajada sodir bo'ladi.

Kislotali qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan chok metallida kislorod miqdori, chok metallining xossalari nuqtai nazaridan, ancha bo'lishi salbiy hodisadir. Ammo shlak va metallni kisloroddan to'laroq tozalash (qoplama tarkibiga uglerod, kremniy va boshqa aktiv elementlar kiritish yo'li bilan) payvandlash vannasining yuqori haroratli qismi gazli fazadan vodorodni jadalroq yutishga, binobarin, metallning kristallanish jarayonida uning ajralib chiqishi tufayli yuzaga kelgan g'ovaklar ko'payishiga olib keladi. Bunda kisloroddan batamom tozalanish oqibatida $[C] \cdot [O]$ ko'paytmasi muvozanat ko'paytmadan ancha kichiklashadi, bu esa uglerodning oksidlanish jarayoni to'xtaganligini ko'rsatadi.

Shunday qilib, ko'rsatilgan qoplama turida payvandlash vannasining muayyan darajada oksidlanishi zich choklar hosil qilish uchun ijobiy omil sanaladi. Aynan shu sababga ko'ra kislotali qoplamali elektrodlar zang keltirib chiqaradigan g'ovakdorlikka doir emas, bunday

g'ovakdorlik payvandlash zonasining gazli fazasida suv bug'i miqdori ko'payishiga olib keladi.

Farazlarga ko'ra, qoplamaning oksidlash imkoniyatlari oshishi tomchilarning qizg'in sur'atda oksidlanishiga yordam beradi va metallning vodorod yutishini to'xtatadi, negaki sirt – aktiv element kislorod fazalararo yuzani to'sib qo'yadi, shuningdek vodorodning eruvchanligini pasaytiradi. Kam uglerodli po'latlarda uchrovchi miqdorlardagi kremniy, uglerod va alyuminiy vodorodning eruvchanligiga kam ta'sir ko'rsatadi. Ular kisloroddan kuchli tozalovchilar sifatida kislorodni bog'laydi va vodorodning yutilishiga muayyan darajada ko'maklashadi.

Yuqorida bayon qilinganlarga qo'shimcha qilib shuni nazarda tutish kerakki, qoplamaga uglerod va alyuminiy qo'shish kremniyning qayta tiklanishiga yordam beradi. Sirt-aktiv elementlar bo'lgan uglerod va kremniy suyuq po'latdan vodorodning yutilishini to'xtatadi. Oqibatda payvandlash vannasining vodorod bilan o'ta to'yinish darajasi ortadi. Vannaning o'ta to'yinishiga suyuq po'latning harorati pasayganda unda vodorodning eruvchanligi kamayishi ham yordam beradi.

Pufakchalar paydo bo'lishiga sharoit yaratilsa, vannaning suyuq qismidagi kristallanuvchi metallidagi gazlar ajralib chiqishi boshlanadi. Bu pufakchalarning paydo bo'lish va o'sish tezligi uncha katta bo'lmaydi, chunki ularda vodorod ajralib chiqishi to'xtagan bo'ladi. Pufakchalar ajralib chiqishga ulgurmaydi, natijada metallda g'ovaklar yuzaga keladi.

Va nihoyat, sirt–aktiv elementlar ham yutilish tozaligini pasaytirib, vanna azot bilan o'ta to'yinganda g'ovaklar vujudga kelishiga sabab bo'ladi.

Kislotali qoplamalarga ko'p miqdorda ferromarganets qo'shish oltingugurtning chok metalli bilan shlakni orasida taqsimlanishiga yaxshi ta'sir ko'rsatishi lozimdek ko'rinadi. Qoplamaga turli miqdordagi temir (II) – sulfid qo'shilganda olingan ma'lumotlar (5.4-jadval) kislotali payvandlash shlaklari oltingugurtning cheklangan miqdorini bog'lay olishini ko'rsatadi. SHu bois oltingugurt miqdori kam bo'lgan choklar hosil qilish uchun ana shu elementdan ancha toza bo'lgan xom ashyo ishlatilishi kerak.

5.4-jadval

Kislotali asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda oltingugurtning chok metalli bilan shlak orasida taqsimlanishi

Qoplama turi	Oltinugurt miqdori, %				
Kislotali	Chok metalli	0,028	0,071	0,115	0,145
	Shlak	0,016	0,018	0,020	0,02
Asosli	Chok metalli	0,021	0,047	0,091	0,1
	Shlak	0,015	0,032	0,032	0,027

Kislotali qoplamali elektrodlar chok metalli va payvand birikmaning mexanik xossalariga ko‘ra odatda Э42 turiga taalluqlidir.

Yaqin vaqtlargacha kislotali qoplamali elektrod eng ko‘p ishlatiladigan hisoblanar edi. Ushbu elektrodlar bilan payvandlashda qoplamada temir va ferromarganets oksidlari ko‘p miqdorda bo‘lishi payvandchining nafas olish zonasiga marganetsning zaharli birikmalari ko‘p miqdorda ajralib chiqishiga olib keladi. Yuqori darajada zaharliligi tufayli kislotali qoplamali elektrodlar ishlab chiqarish hajmi keyingi yillarda keskin qisqardi. Ular hamma joyda rutil qoplamali elektrodlar bilan almashtirildi.

Oksidlovchi qoplama. Ayni turdagi qoplama asosini temir oksidlari, kaolin, talk, slyuda va boshqalar singari turli silikatlar tashkil qiladi. Elektrodning oksidlovchi qoplamasida ko‘pincha kisloroddan tozalovchilar bo‘lmaydi, shu bois eritib qoplangan metallda mayda dispersli oksid qo‘shilmalari ko‘rinishidagi kislorod miqdori ko‘p bo‘ladi; chok metallida kislorod ko‘p bo‘lganidan uning mexanik xossalari boshqa turdagi qoplamali elektrodlardan foydalanilganga qaraganda ancha past bo‘ladi.

Oksidlovchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar kislotali qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagidan deyarli farq qilmaydi, shu sababli alohida ko‘rib chiqilmaydi. Mamlakatimizda oksidlovchi qoplamali elektrodlardan amalda foydalanilmasligini aytib o‘tish mumkin, xolos.

5.3. Asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

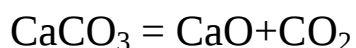
Ushbu turdagi qoplama asosini karbonatlar va ftorli birikmalar tashkil etadi. Bunda plavik shpati ko‘proq, boshqa ftoridlar kamroq qo‘llaniladi.

Mazkur turdagi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlarni, masalan quyidagi tarkibli YOHI-13/55 elektrodleri asosida ko'rib chiqish mumkin: 54% marmar; 15% plavik shpati; 9% kvarsli qum; 5% ferrosilitsiy; 5% ferromarganets; 12% ferrotitan.

5.5 va 5.6 jadvallarda YOHI-13/55 elektrodleri bilan payvandlab xosil qilinadigan chok metalli hamda payvandlash shlaklarining tarkibi keltirilgan.

Ko'rib chiqilayotgan turdagi qoplamali elektrodlar metallning atmosferadan ishonchli himoyasini yaratish (chokdagi azot miqdori 0,021%) bilan bir qatorda metallni kremniy (0,3 – 0,4%) va marganets (0,8 – 1,0%) bilan qo'shimcha ravishda legirlaydi, bunga kremniy hamda marganetsning qoplamadagi ferrosilitsiy va ferromarganets payvandlash vannasiga o'tishi sabab bo'ladi.

Asosli qoplama qiziganda va eriganda kalsiy karbonat ushbu reaksiya bo'yicha tarkibiy qismlarga ajraladi:

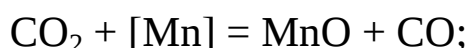


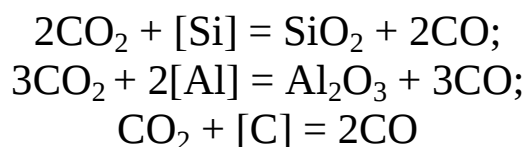
CaCO_3 ning tarkibiy qismlarga ajralish qayishqoqligi quyidagi tenglama bilan taxminan tavsiflanadi:

$$P\text{CO}_2 = - 9300/T + 7,85$$

Bu tenglamadan foydalanib parsial bosimi $P\text{CO}_2 = 0,1\text{MPa}$ bo'lgan havo atmosferasida kalsiy karbonatning parchalana boshlash harorati 910 °C ni tashkil etishini, karbonat angidrid gazining parsial bosimi 300Pa dan past bo'lgan havo atmosferasida kalsiy karbonatning tarkibiy qismlarga ajralishi esa 510 °C haroratda boshlanishini aniqlash mumkin. Karbonat angidrid gazi suyuq metallni aktiv oksidlovchi bo'lgani uchun ayni turdagi qoplamali elektrodlar bilan eritib qoplanadigan metallda ma'lum miqdorda qoldiq kislorod bo'lishini kutish kerak (5.5-jadvalga qarang), bu qoldiq kislorod miqdori kisloroddan tozalovchilarning tarkibi hamda miqdoriga bog'liq bo'ladi.

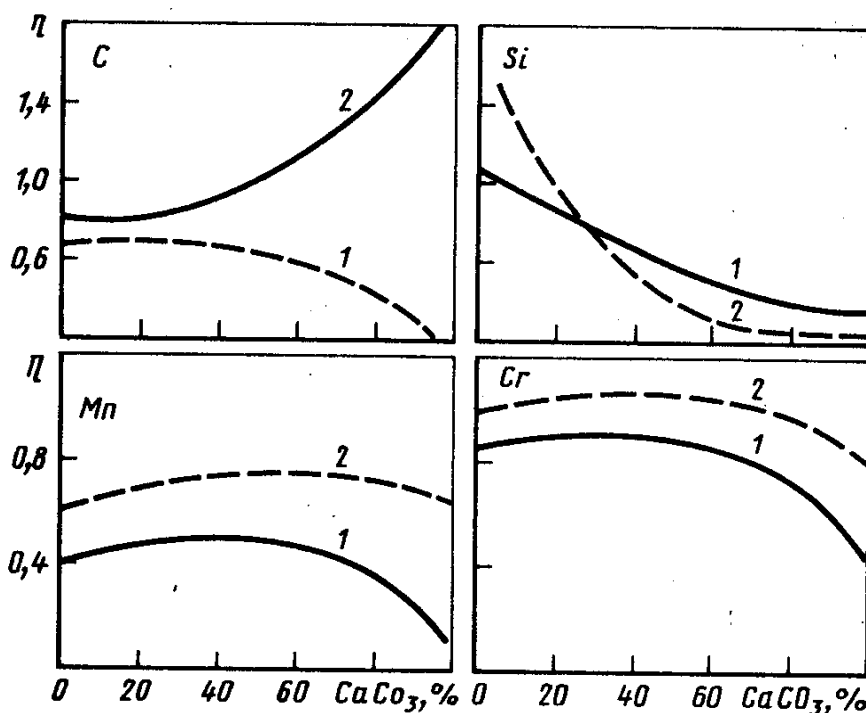
YOHI-13/55 elektrodlarining asosli qoplama eriganda hosil bo'luvchi gazli fazaning tarkibi quyidagichadir: 23,1% CO_2 ; 57,6% CO ; 5,13% H_2 ; 11,4% H_2O ; 2,77% C_nH_m .





Aytib o'tilgan reaksiya 700 °C haroratdayoq chapdan o'ngga tomon, deyarli qaytmas tarzda kechadi. Gazli fazada suv bug'lari va vodorod miqdori ko'p bo'lishi natriy va kaliy (bog'lovchi) silikatlarining nomi borligi bilan tushuntiriladi.

Turli nisbatlardagi marmar va plavik shpati ko'rib chiqilayotgan turdagi qoplamaning asosi hisoblanadi. Marmar – plavik shpati tizimi Eroxin A.A. tomonidan mufassal tadqiq qilingan. 5.10-rasmda ikki markadagi simlar uchun o'tish koefitsientlarining o'rtacha qiymatlari keltirilgan. $\text{CaCO}_3 - \text{CaF}_2$ tizimida Mn uchun egri chiziqlarda maksimum va Si uchun egri chiziqlarda bukilish mavjud bo'lib, buni metallning marmar bilan oksidlanishini, bir tomondan, ajralib chiqadigan CO_2 miqdoriga, ikkinchi tomondan, hosil bo'ladigan shlakning kimyoviy tarkibiga bog'liqligi bilan tushuntirish mumkin.



5.10-rasm. Qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda CaCO_3/F_2 nisbat turlicha bo'lganda $\text{CaCO}_3 - \text{F}_2$ ($K_{\text{QM}} = 0,3$) o'tish koefitsientlari:
1 - CB-18ГCA markali simdan tayyorlangan sterjen; 2 - CB-06X19H9T markali simdan ishlangan sterjen

5.5-jadval

YOHI-13/55 elektrodleri bilan payvandlashda chok metalining elektrod simining tarkibiga qiyosiy kimyoviy tarkibi, %

Tadqiqot ob'ekti	C	Si	Mn	S	P	Kislorod		Azot [N]
						Umumiy [O]	[FeO] ko'rinishida	
CB-08A markali sim	0,08	Izlar	0,56	0,022	0,018	0,018	0,007	0,004
Chok metali	0,10	0,34	0,90	0,017	0,022	0,026	0,0171	0,021

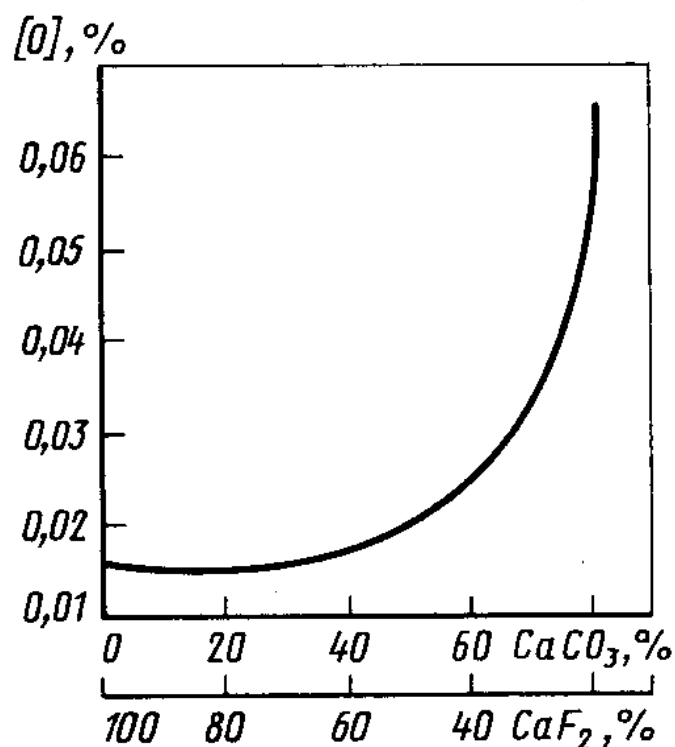
5.6-jadval

Kam uglerodli po'latlarni asosli qoplamali ayrim elektrodlar bilan payvandlashda hosil bo'luvchi shlaklarning kimyoviy tarkibi, %

Asos qoplamali elektrod markalari	SiO ₂	CaO	MnO	FeO	TiO ₂
YOHI-13/55	17,8	44,6	3,45	1,13	1,63
IY-1	26,4	43,5	4,34	2,0	3,07
Asosli qoplamali elektrod markalari	Al ₂ O ₃	N ₂ O, K ₂ O	CaF ₂	S	P
YOHI-13/55	8,03	3,61	19,75	0,014	0,018
IY-1	10,13	2,6	7,96	0,015	0,015

Qoplamada CaCO₃ ko'payishi bilan gazli faza PCO₂ ning oksidlash imkoniyati va shlakning asosliligi ortadi. Bu omillar kremniyning oksidlanishiga imkon beradi. Marganets haqida gapiradigan bo'lsak, PCO₂ ning ortishi uning oksidlanishiga ko'maklashadi. Yuzaga keladigan shlakning asosliligi esa qoplamada CaCO₃ ko'payishi bilan marganetsning isrof bo'lishini kamaytiradi.

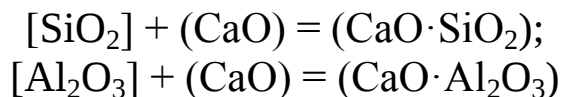
Qoplama tarkibida 50% gacha marmar bo'lganda, eritib qoplangan metallning oksidlanish darajasi deyarli o'zgarmaydi. Ammo marmar miqdori bundan ko'payganda oksidlanish darajasi tez ortadi (5.11-rasm). Buni, chamasi, metallda kremniy miqdori keskin ozayishi (0,1% gacha) bilan tushuntirish mumkin.



5.11-rasm. Qoplama massasining koeffitsienti $K_{Q.M} = 0,32$ bo'lganda, eritib qoplangan metallidagi kislorod miqdorining elektrodning CaCO_3 - CaF_2 binar qoplamasidagi marmar miqdoriga bog'liqligi.

Shunday qilib, asosiy turdagi elektrodning gazli fazasi payvandlash vannasining barcha harorat intervalida suyuq metallga nisbatan oksidlovchi tavsifga ega bo'ladi. Ayni paytda, asosli qoplamalar eriganda yuzaga keluvchi shlaklar, ulardagi temir oksidlari miqdori kamligi tufayli metallning oksidlanishida hech qancha jiddiy ahamiyat kasb etmasligi mumkin. Ammo qoplama tarkibida SiO_2 miqdori ko'payishi bilan (5.7) va (5.8) reaksiyalarning ahamiyati ortadi. Natijada YOHI-13/55 markali elektrodlar qoplamasining shixtasi tarkibidan kvarsli qumning batamom chiqib ketishi (5.7) va (5.8) reaksiyalarning to'xtashiga yordam beradi, oqibatda chok metallidagi kislorodning umumiy miqdori kamayadi.

Asosli shlakning tozalash qobiliyati yuqoriligi erigan metallidan kisloroddan tozalash mahsullari ushbu reaksiyalar bo'yicha chiqib ketishiga ko'maklashadi:

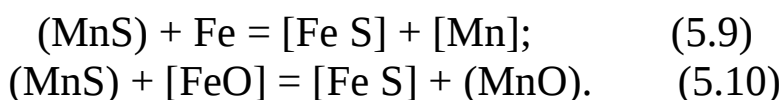


Shu tufayli, asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda chok metallida kislorod miqdori odatda 0,04% dan ko‘p bo‘lmaydi.

Asosli qoplamali elektrodlar bilan eritib qoplangan metall kimyoviy tarkibigi ko‘ra tinch po‘latga mos keladi, marganets va kremniy miqdori esa mos ravishda 0,5 – 1,5% Mn hamda 0,3 – 0,6% Si doirasida o‘zgarib turadi.

Mazkur turdagi elektrodning qasmoq bo‘yicha payvandlashda g‘ovakdorlikka sezilarli darajada moyilligi qoplama eriganda yuzaga keluvchi shlaklarning temir oksidlarini bog‘lash qobiliyati etarli emasligi bilan tushuntiriladi (5.7-rasmga qarang), chunki asosli shlak FeO ning aktivligini oshiradi. Shu munosabat bilan, payvandlanayotgan qirralarda qasmoq bo‘lishi metall-shlak tizimida FeO miqdori ko‘payishiga va kremniy hamda marganetsning payvandlash vannasi tomonidan to‘liq o‘zlashtirilmasligiga olib keladi.

Asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda metallning kisloroddan tozalanish darajasi yuqori bo‘lishi va payvandlash vannasida marganets miqdori ko‘pligi ushbu turdagi reaksiyalarning to‘xtab qolishiga olib keladi:



Shu sababli sulfidli fazada marganets sulfid miqdori nisbatan ko‘p bo‘ladi.

5.7-jadvalda kam uglerodli po‘latda kislotali qoplamali (OMM-5) hamda asos qoplamali elektrodlar (YOHИ-13/55) bilan hosil qilingan choklar metallidagi sulfidlar miqdori keltirilgan.

5.7- jadval

Kislotali va asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda choklar metallining kimyoviy tarkibi hamda ulardagi sulfidli fazaning miqdori

Elektrodlar markasi	C	Mn	Si	S	[O]	Sulfidlar miqdori, %	
						MnS	FeS
OMM-5	0,08	0,89	0,09	0,022	0,052	0,018	0,041
YOHИ-13/55	0,1	0,9	0,3	0,021	0,02	0,038	0,019

Chok metallida oksidli qo‘shilmalar miqdorining kamligi va YOHИ-13/55 elektrodleri bilan payvandlashda sulfidli fazalarning qulay

tarkibi bilan birgalikda chokning qayishqoqlik xossalari oshishiga hamda issiq darzlar hosil bo'lishiga qarshiligini oshirishga yordam beradi (5.8-jadval).

Asosli qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan choklar metallining mexanik tavsiflari qulay bo'lishiga qaramay, ushbu elektrodlar texnologik tavsiflariga ko'ra boshqa elektrodlardan orqada turadi, chunki qoplamadagi ftorli birikmalar miqdori ko'pligi tufayli yoyning o'zgarmas tok bilan ta'minlanishini talab qiladi, shuningdek g'ovaklar yuzaga kelish ehtimoli borligi sababli payvandlanadigan qirralar sirtidagi namlik, zang va qasmoqqa sezgir bo'ladi.

Kisloroddan tozalash qobiliyati yuqoriligi tufayli asosli qoplamalar perlitli, austenitli, ferritli klasslardagi konstruksion po'latlardan, shuningdek perlitli klassdagi uglerodli po'latlardan tayyorlangan muhim buyumlarni payvandlashda keng ko'lamda qo'llaniladi. Mazkur qoplamalardagi tegishli kisloroddan tozalovchilar va legirlovchi qo'shimchalar miqdori payvandlanadigan po'latlar va elektrod sterjenlarining tarkibi bilan aniqlanadi.

5.8-jadval

Asosli qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan choklar metallining mexanik xossalari

Elektrod markasi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	Nisbiy torayishi, %	Quyidagi haroratda zarbiy qovushqoqligi KCV, J/sm ²	
					20 °C	- 40 °C
Asosli qoplamali elektrodning o'zgarish chegaralari	500-600	350-450	26-30	70-80	150-250	60-100
YOHI-13/55	525	420	28	71	240	70
Izoh: YOHI-13/55 elektrodleri uchun o'rtacha ma'lumotlar keltirilgan.						

5.4. Rutil qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

Bunday elektrodning shlak hosil qiluvchi asosini rutil konsentrati, turli alyumosilikatlar (slyuda, dala shpati, kaolin va boshqalar) hamda karbonatlar (marmar, magnezit) tashkil qiladi.

Ma'lum rutil qoplamalarni shartli ravishda ikki guruhga: rutil-al'yumosilikatli va rutil-karbonatli guruhlarga ajratish mumkin. Birinchi guruhdagi qoplamalarning shlak hosil qiluvchi asosini rutil hamda har xil al'yumosilikatlar tashkil etadi. Ularda karbonatlar miqdori odatda 5% dan oshmaydi. Ayni guruhning o'ziga xos vakili sifatida CM-9 markali elektrodlar qoplamasini ko'rib chiqish mumkin. Uning tarkibi quyidagichadir: 48% TiO_2 ; 5% MgCO_3 ; 30% dala shpati; 15% ferro-marganets; 2% dekstrin. Aralashmaga 30% gacha suyuq shisha qo'shiladi. Qoplama massasining koeffitsienti 30 – 34% ni tashkil etadi.

Ikkinchi guruhdagi qoplamalarda 10 – 15% karbonatlar bo'ladi. Rutil qoplamada asosiy oksidlovchilar suv bug'lari va karbonat angidrid gazidan iborat, deb hisoblanadi. Lekin eritib qoplanadigan metallda kislorod miqdorining ko'pligi (0,11% gacha) bunda marganets, kremniy, titan va hatto al'yuminiyning oksidlanish - qayta tiklanish reaksiyalari muhim ahamiyatga ega bo'lishidan dalolat beradi.

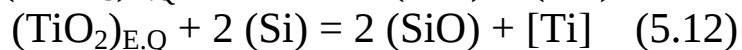
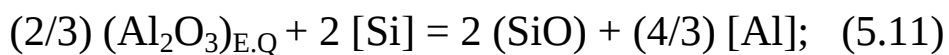
CM-9 markali elektrod bilan hosil qilingan chok metallining kimyoviy tarkibi 5.9-jadvalda keltirilgan.

5.9- jadval

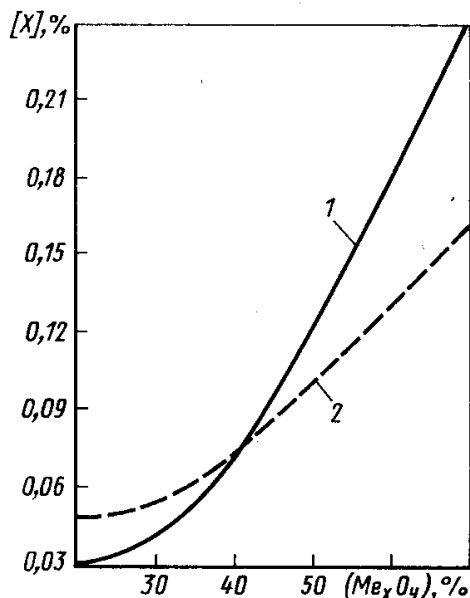
CM-9 markali elektrodlar bilan payvandlashda chok metalining elektrod simining tarkibi bilan qiyosiy kimyoviy tarkibi, %

Tadqiqot ob'ekti	C	Si	Mn	S	P	Kislorod		Azot [N]
						Umumiy [O]	[FeO] ko'rinishida	
CB-08A markali sim	0,1	0,03	0,41	0,037	0,027	0,02	-	0,004
Chok metalli	0,12	0,29	0,53	0,042	0,039	0,11	0,034	0,02

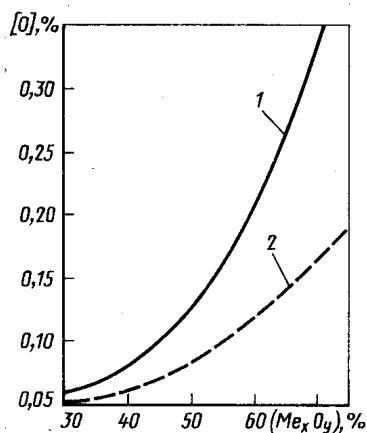
Keltirilgan chok metallining tarkibi, shuningdek undagi kislorod miqdori kremniyning qayta tiklanish jarayoni kechishidan dalolat beradi. Ravshanki, kremniyning qayta tiklanishi (5.7) va (5.8) reaksiyalar bo'yicha amalga oshadi. Yuzaga keluvchi shlakning kislotaliligi [27,2% SiO_2 ; 43,2% TiO_2 ; 14,7% MnO ; 5,2% Al_2O_3 ; 2,2% MgO ; 0,3% CaO ; 3,7% FeO ; 3% ($\text{Na}_2\text{O} + \text{K}_2\text{O}$)] bunday reaksiyalar aktiv kechishiga yordam beradi. Kremniy qayta tiklanishi bilan bir vaqtda titan va al'yuminiyning qayta tiklanish reaksiyalari ham sodir bo'lmog'i lozim:



(5.11) va (5.12) reaksiyalarning kechishi 5.12 hamda 5.13-rasmlarda ko'rsatilgan. Titan va alyuminiyning qayta tiklanish jarayonlari, kremniyning qayta tiklanish jarayonlari kabi eritib qoplanayotgan metallda kislorod miqdori ko'payishiga ko'maklashadi.



5.12-rasm. Eritib qoplangan metalldagi alyuminiy (1) va titan (2) miqdorining elektrod qoplamasidagi ular oksidlarining miqdoriga bog'liqligi.

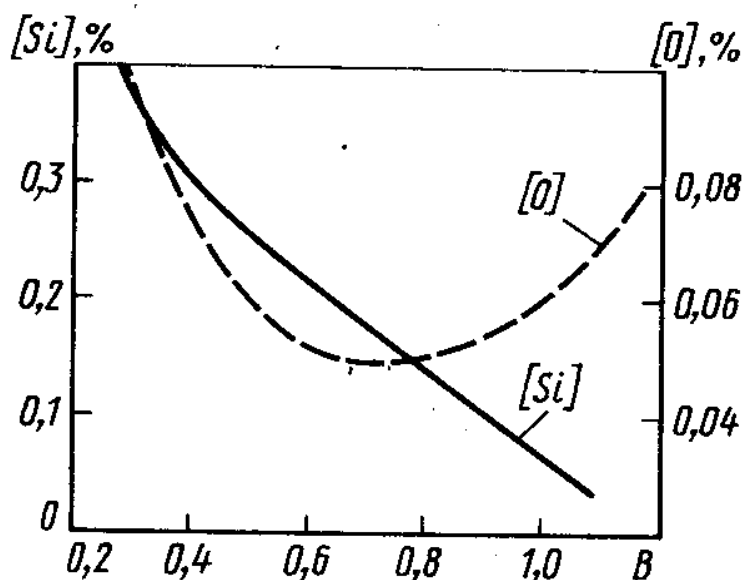


5.13-rasm. Eritib qoplangan metalldagi kislorod miqdorining elektrod qoplamasidagi alyuminiy (1) va titan (2) oksidlari miqdoriga bog'liqligi.

Rutil-karbonatli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda kremniyning qayta tiklanish jarayoni rutil-alyumosilikatli qoplamali elektrod bilan payvandlashdagiga nisbatan sustroq avj oladi. Bunga

shlakning asosliliği yuqoriroqligi hamda gazli himoya muhitining oksidlash imkoniyati yaxshiroqligi yordam beradi.

Shlakning asosliliği ortishi bilan chok metallidagi kislorod miqdori kamayadi (5.14-rasm). Umuman olganda, rutil qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda eritib qoplangan metallidagi kislorod miqdori kislotali qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagiga qaraganda ancha kam bo'lishini tan olish kerak.



5.14-rasm. Chok metallidagi rutil shlakidagi V ning asosliliğiga bog'liq bo'lgan kislorod va kremniy miqdori.

Shu bilan bir qatorda rutil qoplamali elektrodlar boshqa turdagi elektrodlariga nisbatan bir qancha afzalliklarga ega, xususan, choklarning asosiy metallga ravon o'tgan holda a'lo darajada shakllanishini, metallning sachrab isrof bo'lishi kamayishini, shlak qobig'ining oson ajralishini, o'zgaruvchan tokda payvandlashda yoy barqaror yonishini ta'minlaydi. Rutil qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan chok metalli yoy o'zgarib turganda (tebranganda), nam va zanglagan metallni payvandlashda, oksidlangan yuzalar bo'yicha payvandlashda g'ovaklar yuzaga kelishiga kamroq moyil bo'ladi. Ko'rib chiqilayotgan turdagi elektrodlar bilan payvandlashda g'ovaklar yuzaga kelish sabablari kislotali qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi kabidir. Choklar metallining darzlar paydo bo'lishiga chidamliligi kislotali qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagidan biroz pastdir.

Rutil qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan choklar metallining o'ziga xos mexanik xossalari 5.10-jadvalda keltirilgan. Chok metallining hamda payvand birikmaning mexanik xossalariga ko'ra rutil qoplamali

elektrodlar Э42 va Э46 turlariga kiradi va kam uglerodli hamda kam legirlangan po‘latlardan qilingan muhim konstruksiyalarni payvandlash uchun mo‘ljallangan.

Payvandlash-texnologik xossalari, mexanik tavsiflari yuqoriligi va sanitariya-gigiena ko‘rsatkichlari qulayligi tufayli rutil qoplamali elektrodlar xalq xo‘jaligining turli tarmoqlarida keng ko‘lamda qo‘llaniladi.

5.10-jadval

Rutil qoplamali elektrodlar bilan hosil qilingan choklar metallining o‘ziga xos mexanik tavsiflari

Qoplama turi	Vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Oquvchanlik chegarasi, MPa	Nisbiy uzayishi, %	Quyidagi haroratda zarbiy qovushqoqligi KCV, J/sm ²	
				20	- 40
Rutil–karbonatli	450-490	350-400	25-28	120-160	80-110
Rutil-alyumosilikatli	470-500	350-390	22-28	100-140	60-100

Nazorat savollari

1. Elektrod qoplamalariga qanday vazifalar qo‘yiladi?
2. Asos qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda qanday metallurgik jarayonlar sodir bo‘ladi?
3. Oksidlovchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashda qanday metallurgik jarayonlar sodir bo‘ladi?
4. Rutil qoplamasi qanday guruhlariga ajratiladi?

6-BOB. GAZ ALANGASI BILAN ISHLOV BERISHDA ISHLATILADIGAN PAYVANDLASH MATERIALLARI

6.1. Kislorod

Materiallarga har bir gaz alangasi bilan ishlov berish jarayonida, jarayonning nomi aytib turganidek, yonuvchi gazni kislorod yoki havo bilan aralashmasi yonishi natijasida yuzaga keluvchi gaz alangasi ishtirok etishi zarur.

Barcha jarayonlarda kislorod yonuvchi gazning yonishini ta'minlaydi, kislorod bilan kesish jarayonida esa o'ziga xos kesuvchi asbob bo'lib hisoblanadi. U deyarli hamma kimyoviy elementlar bilan birikmalar (oksidlar) xosil qiladi. Inert gazlar va asl metallar bundan mustasnodir. Kislorodning yonuvchi gazlar bilan muayyan nisbatlardagi aralashmasi portlash jihatidan havflidir.

Atmosfera bosimida va odatdagi haroratda kislorod rangsiz hamda hidsiz gazdan iborat bo'ladi. U havodan bir muncha og'irroq. Atmosfera

bosimida va 20 °C haroratda 1m³ kislorodning og'irligi 1,33kg ga teng. Yonuvchi gazlarning va yonuvchi suyuqlik bug'larining toza kislorodda yonishi shiddatli, katta tezlik bilan kechadi, yonish zonasida esa yuqori harorat yuzaga keladi.

Payvandlash joyida metall tez erishi uchun zarur bo'lgan yuqori haroratli payvandlash alangasini hosil qilish maqsadida yonuvchi gaz yoki yonuvchi suyuqliklar bug'lari toza kislorod bilan aralashma holda yondiriladi. Agar gazning yonishi tarkibida hajm bo'yicha faqat 1/5 qism kislorod bo'lgan (qolganini azot tashkil etadi) havoda yuz bersa, u holda payvandlash alangasining harorati gaz toza kislorodda yonganiga nisbatan ancha past bo'ladi.

Siqilgan gazsimon kislorod moylar yoki yog'larga tekkanda ular o'z-o'zidan alanga olishi, bu esa yong'in yoki portlashga sabab bo'lishi mumkin. Shu bois kislorod ballonlari yoki apparatlari bilan ishlayotganda ularga hatto juda oz miqdorda moy yoxud yog'lar tushmasligini sinchiklab kuzatish shart. G'ovakdor moddalar (ko'mir, qurum, kigiz, paxta va boshqalar) ga suyuq kislorod shimilishi ayniqsa havflidir, chunki bunda ular kuchli portlovchan moddalarga aylanadi. Kislorodning yonuvchi gazlar va yonuvchi suyuqliklar bug'lari bilan aralashmasi kislorod hamda yonuvchi moddalarning muayyan nisbatida portlaydi.

Texnik kislorod atmosfera havosidan olinadi. Buning uchun havoga havo ajratish qurilmalarida ishlov beriladi, bu erda u chang, karbonat kislotadan tozalanadi va namdan quritiladi. Bunda havo kompressor vositasida zarur bosimgacha (6 dan 180kgs/sm² gacha) siqiladi. Zarur bosim qurilmaning ish sikli bilan aniqlanadi. Keyin siqilgan havo suyulguncha issiqlik almashgichda sovutiladi. Shundan so'ng u kislorod va azotga ajratiladi. Havoning ajralish jarayoni suyuq kislorodning qaynash harorati suyuq azotning qaynash haroratidan taxminan 13 °C yuqori bo'lgani tufayli yuz beradi. Azot oson qaynaydigan gaz bo'lgani uchun birinchi bo'lib bug'lanadi va havoni ajratadigan qurilmadan yana atmosferaga chiqib ketadi. Suyuq toza kislorod havoni ajratadigan qurilmada to'planadi, bug'lanadi va gazgolderda yig'iladi, bu erdan u maxsus kompressor yordamida ballonlarga 165kgs/sm² bosim ostida tortib olinadi. Payvandlash joyiga kislorod quvur orqali 5 dan 30kgs/sm² bosim ostida berilishi mumkin.

– 183 °C haroratda va atmosfera bosimida kislorod harakatlanuvchi, oson bug'lanuvchi zangori suyuqlikka aylanadi. Bunda u egallaydigan hajm tahminan 860 baravar kamayadi. Suyuq kislorod qizdirilganda

bug‘lanadi va yana gazga aylanadi: 1dm^3 suyuq kislorod bug‘langanda 860 dm^3 yoki $0,86\text{m}^3$ gazsimon kislorod beradi (atmosfera bosimida va $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ haroratda); 1kg suyuq kislorod bug‘langanda $0,75\text{m}^3$ gazsimon kislorod beradi (atmosfera bosimida va $20\text{ }^{\circ}\text{C}$ haroratda).

Sanoatda suyuq kislorod olishga mo‘ljallangan qurilmalardan ham keng ko‘lamda foydalaniladi.

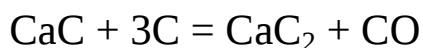
Suyuq kislorod issiqlik o‘tkazmaydigan maxsus idishlarda saqlanadi va tashiladi. Metallarni payvandlash va kesish uchun foydalanishda suyuq kislorod avval gazga aylantiriladi. Buning uchun payvandlash va kesish ishlari amalga oshiriladigan korxonalarda suyuq kislorod uchun bug‘latkichlari bo‘lgan gazifikatorlar yoki nasoslar o‘rnatiladi.

Payvandlash va kesish uchun uch navdagi texnik kislorod ishlab chiqariladi: tozaligi hajm bo‘yicha $99,5\%$ dan kam bo‘lmagan oliy navli; tozaligi kamida $99,2\%$ bo‘lgan birinchi navli; tozaligi $98,5\%$ dan kam bo‘lmagan ikkinchi navli. Qolgan $0,5 - 1,5\%$ ni azot va argon tashkil etadi.

Texnikada kisloroddan po‘lat, cho‘yan, rangli metallar, yonuvchi gazlar, kimyoviy mahsulotlar va boshqalar olish jarayonlarini tezlashtirish (jadallashtirish) uchun ham foydalaniladi. Bu jarayonlarda havo o‘rniga kislorod ishlatiladi yoki agregatlarga beriladigan havo kislorod bilan boyitiladi. Shu yo‘l bilan yonish va oksidlanish jarayonlarini tezlashtirishga erishiladi, natijada asosiy mahsulot chiqishi ortadi.

6.2. Kalsiy karbidi

Kalsiy karbidi kalsiyning uglerod bilan birikmasi bo‘lib (kimyoviy formulasi CaC_2), yonuvchi gaz – atsetilen olish uchun ishlatiladi. Kalsiy karbidi tashqi ko‘rinishiga ko‘ra to‘q kulrang yoki jigarrang qattiq jismdan iborat. Kalsiy karbidi koks va so‘ndirilmagan ohakni qizdiruvchi elektr pechlarda $1900 - 2300\text{ }^{\circ}\text{C}$ haroratda qotishtirish yo‘li bilan olinadi, bunda ushbu reaksiya kechadi:

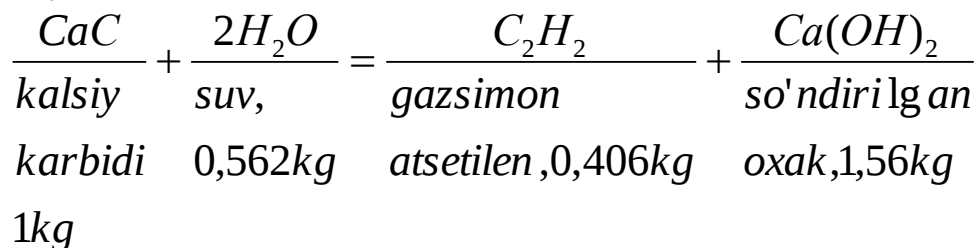


Qotishtirilgan kalsiy karbidi pechdan maxsus qoliplar (nalojnitsa) ga qo‘yilib, bu erda soviydi va keyin maydalanadi, 2 dan 80mm gacha bo‘laklarga saralanadi. Tayyor bo‘lgan kalsiy karbidi tombop tunukadan qilingan 100 va 130kg sig‘imli zich yopiladigan barabanlarga joylanadi.

Tovar ko‘rinishidagi karbidda 2mm dan kichik o‘lchamli zarralar (chang) 3% dan ortiq bo‘lmasligi kerak.

Kalsiy karbidi suv bilan o‘zaro ta’sirlashganda parchalanib gazsimon atsetilen ajratib chiqaradi va ohakni qoldiq qilib qoldiradi, bu ohak chiqindi sanaladi.

Kalsiy karbidining suv ta’sirida parchalanish reaksiyasi quyidagi sxema bo‘yicha kechadi:



Raqamlar 1kg kalsiy karbidi parchalanishi uchun zarur bo‘lgan nazariy suv miqdorini va kimyoviy toza 1kg kalsiy karbididan olinadigan atsetilen hamda so‘ndirilgan oxakning nazariy miqdorini ko‘rsatadi. Reaksiyadan ko‘rinib turganidek, 1kg toza kalsiy karbidi 0,406kg atsetilen beradi. 1kg/sm² ga teng mutlaq bosimda va 20 °C da 1m³ atsetilenning og‘irligi 1,09kg bo‘lgani uchun 1kg kimyoviy toza kalsiy karbididan nazariy jihatdan 0,406:1,09 = 0,372 yoki 372dm³ atsetilen olish mumkin ekan.

Texnik kalsiy karbidi tarkibida odatda ko‘pi bilan 70 – 80% miqdorida kimyoviy toza kalsiy karbidi bo‘ladi, qolganini har xil aralashmalar, asosan so‘ndirilmagan ohak tashkil etadi. Shu bois 1kg texnik kalsiy karbididan 230 – 280dm³ gacha atsetilen olish mumkin. Davlat standarti (ГОСТ 1460-56) da kalsiy karbidi bo‘laklarining quyidagi o‘lchamlari (granulyasiyasi) belgilab qo‘yilgan: 2×8; 8×15; 15×25; 25×80 mm. Bo‘laklar qancha yirik bo‘lsa, shuncha ko‘p atsetilen olinadi.

Agar atsetilenning suvda erishiga va atsetilen generatorini puflashga isrof bo‘lishini hisobga olinadigan bo‘lsa, u holda 1m³ (1000dm³) atsetilen olish uchun amalda 4,3 – 4,5kg kalsiy karbidi sarflashga to‘g‘ri keladi.

Kalsiy karbidi suvni yutoqib shimadi. Kalsiy karbidi parchalana va atsetilen ajratib chiqara boshlashi uchun havoda suv bug‘lari bo‘lishi etarlidir.

Kalsiy karbidining suv ta’sirida parchalanishi ancha tez kechadi va bunda ko‘p miqdorda issiqlik ajralib chiqib, uning miqdori 1kg kalsiy karbidi xisobiga 400 – 450 katta kaloriyaga etadi. Kalsiy karbidining bo‘laklari qancha mayda bo‘lsa, uning parchalanishi shuncha tez kechadi. 50×80mm o‘lchamli kalsiy karbidi 13min, 8×15mm

o'ldamlilari esa 6,5min ichida batamom parchalanib bo'ladi. Karbid changi suv bilan xo'llanganda deyarli bir zumda parchalanadi. SHu sababli karbid changini kalsiy karbidi bo'laklarida ishlashga mo'ljallangan odatdagi atsetilen generatorlarida ishlatish mumkin emas, chunki bu, generatordagi atsetilenning o't olish va hatto portlashiga olib kelishi mumkin. Karbid changini parchalash uchun maxsus konstruksiyadagi generatorlardan foydalaniladi.

Suvning harorati qancha yuqori bo'lsa, kalsiy karbidining parchalanish jarayoni shuncha tez kechadi. Osh tuzi yoki kalsiy xloridning suvda erishi kalsiy karbidining parchalanish tezligini pasaytiradi va bu bilan generatorning unumdorligini kamaytiradi. Kalsiy xlorid ayrim hollarda qishda ochiq havoda ishlaganda generatordagi suv muzlab qolishining oldini olish uchun qo'llaniladi. Agar suv kalsiy karbidi parchalanganda hosil bo'luvchi so'ndirilgan ohak bilan juda ifloslangan bo'lsa ham parchalanish reaksiyasi sekinlashadi.

Kalsiy karbidini parchalashda atsetilen yaxshiroq sovishi uchun, yuqorida keltirilgan formulaga muvofiq hisoblab aniqlangan nazariy suv miqdoridan ancha ortiq miqdorda suv ishlatiladi. 1kg kalsiy karbidi parchalash uchun 0,56kg ($0,56\text{dm}^3$) nazariy suv miqdori o'rniga amalda 5 – 20dm^3 miqdorida suv ishlatiladi. Natijada kalsiy karbidining parchalanish jarayoni havfsizroq kechadi. Bunda generatordan chiqayotgan atsetilenning harorati atrof muhit haroratidan atigi 10 – 15 °C yuqori bo'ladi.

Hozirgi paytda kalsiy karbidini parchalashning “quruq” usuli qo'llanilmoqda. Ayni usulga ko'ra, kichik qilib maydalangan 1kg kalsiy karbidi hisobiga generatorga 1 – $1,2\text{dm}^3$ miqdorida suv beriladi. Bu suvning bir qismi parchalanish reaksiyasiga sarflanadi, qolgani esa bug'lanib ketadi, bunga kalsiy karbidi parchalanganda ajralib chiqadigan issiqlikning asosiy miqdori sarf bo'ladi. Bu jarayonda so'ndirilgan ohak suyuq ohak balchig'i ko'rinishida emas, balki quruq “momiq” ko'rinishida hosil bo'ladi, bunday ohakni olib tashlash va tashish ancha arzonga tushadi.

6.3. Atsetilen

Atsetilen (kimyoviy formulasi C_2H_2) uglerod va vodorodning kimyoviy birikmasi xisoblanadi. Bu o'ziga xos dimog'ni yoradigan hidli yonuvchi rangsiz gazdir. Atsetilendan uzoq nafas olish bosh og'rig'i, ko'ngil aynishi, ba'zan esa umumiy kuchli zaharlanishni keltirib

chiqaradi. Atsetilen havodan engil – 20 °C va atmosfera bosimida 1m³ atsetilenning og'irligi 1,09kg bo'ladi.

Atsetilen, ayniqsa, uning havo yoki toza kislorod bilan aralashmasi xavfli gaz hisoblanadi. Atsetilenning havo bilan aralashmasi, agar unda hajm bo'yicha 2,2 – 81% atsetilen bo'lsa, portlaydi. Atsetilenning toza kislorod bilan aralashmasi, unda xajm bo'yicha 2,8 – 81% atsetilen bo'lganda portlash jihatidan xavflidir. Atsetilen-havo yoki atsetilen-kislorod aralashmasi uchqun, alanga, kuchli mahalliy qizish va boshqalar ta'sirida portlashi mumkin.

Toza atsetilen bosimi 1,5kgs/sm² dan yuqori bo'lganda va 450 – 500 °C gacha tez qizigandagina portlash jihatidan xavflidir.

Atsetilen yoki uning havo yoxud kislorod aralashmasi portlaganda ko'p miqdorda issiqlik ajralib chiqadi, oqibatda harorat va bosim kuchli ko'tariladi. Bunday portlashlar kattagina emirilish va baxtsiz hodisalarga olib kelishi mumkin. Shu bois kalsiy karbidi va atsetilen bilan ishlayotganda alohida ehtiyotkorlik hamda havfsizlik texnikasi qoidalariga qattiq rioya qilish talab etiladi.

Atsetilen ishlab chiqarishning yangi usuli – tabiiy gaz (metan) dan uni kislorod bilan termik oksidlab piroliz qilish yo'li bilan olish keng ko'lamda qo'llanilmoqda. Metan bilan kislorod aralashmasi reaktorlarda 1500 °C haroratda yondiriladi. Hosil bo'lgan gazlarda 8 % gacha atsetilen, 54% vodorod, 26% uglerod oksidlari bo'ladi, qolganini aralashmalar tashkil qiladi. Gazlardan 99,5% tozalikdagi atsetilen ajratib olinadi, gazlarning qolgan qismi esa ammiak va boshqa mahsulotlar ishlab chiqarish uchun foydalaniladi. Atsetilenni tabiiy gazdan olish kalsiy karbididan olishga qaraganda 30 – 40% arzonga tushadi.

Atsetilen o'rnini bosuvchi gazlar. Metallarni kesish va payvandlashda atsetilendan tashqari, talay yonuvchi gazlardan va yonuvchi suyuqliklar bug'laridan foydalanish mumkin. Payvandlash chog'ida metallning samarali qizishi va erishiga erishish uchun alanganing harorati payvandlanayotgan metallning erish haroratidan taxminan ikki barovar yuqori bo'lgani ma'qul. Shuning uchun erish harorati po'lat (alyuminiy va uning qotishmalari, latun, qo'rg'oshin) ning erish haroratidan past bo'lgan metallarni payvandlash, kavsharlash va hokazolardagina atsetilen o'rnini bosuvchi gazlardan foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Kislorod bilan kesishda atsetilendan foydalanish shart emas va kislorod bilan aralashmasi yonganda harorati 1800 °C dan past bo'lmagan

alanga berish mumkin bo'lgan boshqa yonuvchi gazlar ishlatish maqsadga muvofiq hisoblanadi.

1m^3 yoki 1kg gaz to'liq yonganda hosil bo'luvchi kilokalloriyadagi issiqlik miqdori gazning issiqlik chiqarish qobiliyati deyiladi. Gazning issiqlik chiqarish qobiliyati qancha yuqori bo'lsa, u metallarni payvandlash va kesish maqsadlariga shuncha yaroqli bo'ladi.

Yonuvchi gazlar yonishi uchun payvandlash gorelkasi yoki keskichga uzatiladigan kislorod miqdori turlicha bo'lishi talab qilinadi. 6.1-jadvalda gaz alangasida payvandlash va kesish uchun ishlatiladigan yonuvchi gazlarning asosiy tavsiflari keltirilgan hamda ular qo'llaniladigan sohalar ko'rsatilgan.

Agar berilgan metallni payvandlash yoki kesish uchun zarur bo'ladigan atsetilenning m^3/soat dagi sarfi ma'lum bo'lsa, u holda almashtirish koefitsientidan foydalanib, atsetilenning o'rnini bosuvchi istalgan yonuvchi gaz sarfini ham aniqlash mumkin.

Almashtirish koefitsienti (K_g) deb, atsetilenning issiqlik chiqarish qobiliyatini ($Q_a = 12600\text{kkal}/\text{m}^3$) berilgan yonuvchi gazning (Q_g) issiqlik chiqarish qobiliyatiga nisbatini aytiladi:

$$K_g = \frac{Q_a}{Q_g} = \frac{12600}{Q_g}$$

Misol. Po'latni kesish uchun $V_a = 1500\text{dm}^3/\text{soat}$ miqdorida atsetilen ishlatiladi. Kesishning barcha shart-sharoitlari uchun metan sarfi aniqlansin. 6.1-jadvaldan metanning issiqlik chiqarish qobiliyati $Q_g = 8000\text{kkal}/\text{m}^3$ ni aniqlaymiz; tabiiy gaz uchun almashtirish koefitsienti $K_g = \frac{12600}{8000}$ ga teng va izlanayotgan sarf ushbuni tashkil etadi:

$$V_g = K_g V_a = 1,58 \cdot 1500 = 2400\text{dm}^3/\text{soat}.$$

6.1-jadval

Gaz alangasida payvandlash va kesish uchun ishlatiladigan yonuvchi gazlarning asosiy tavsiflari hamda ular qo'llaniladigan sohalar

Nomi	Kislorodda yonganda alangasining harorati, °S	20°S da va 760 mm bosim. ust. bosim-ida 1 m^3	Issiqlik chiqarish qobiliyati (eng past), kkal/m^3	Atsetilen ni almashtirish koefitsienti	1 m^3 yonilg'i uchun gorelkaga uzatiladigan kislorod miqdori, m^3	Olish usuli (payvandlash va kesish uchun)	Tashish va saqlash uchun	Qo'llaniladigan soha
------	---	--	--	--	---	---	--------------------------	----------------------

		ning og'irligi						
Gazlar:								
Atsetilen	3150	1,09	12600	1	1,0-1,3	Kalsiy karbididan	Atsetonda eritilgan holatda bal- lonlarda 20° C da 19 kgs/sm ² bosim osti- da	Barcha payvandlash va kesish hol- lari uchun
Vodorod	2000- 2100	0,084	2400	5,2	0,3-0,4	Suvni elektr toki vositasida parchalash yo'li bilan	Gazsimon ko'rinishda ballonlarda 20°S da 150 kgs/sm ² bosim osti- da	2mm gacha qalinlikdagi po'latni payvandlash, latunni, al- yuminii, qo'rg'oshinni payvandlash, kavsharlash, kislorod bilan kesish
Pirolizlan- gan	2300	0,65- 0,85	7500- 8000	1,6	1,2-1,5	Neftni parchalash orqali	Gaz quvurida	Shuning o'zi
Neftdan olingan	2300	0,63- 1,45	9800- 13500	1,5	1,5-1,6; keskichga- 2 gacha	Neftni parchalash orqali	Gazsimon ko'rinishda ballonlarda 120-150 kgs/sm ² bosim osti- da yoki quvurlarda	>>
Texnik propan	2100	1,92	21200	0,6	1,75	Zavodda neft- ni qayta ish- lash yo'li bilan	Suyuq ho- latda bal- lonlarda 16 kgs/sm ² bosim osti- da	Po'latni, cho'yan va rangli metal- larni payvandlash va kavshar- lash (4-6mm qalinlikdagi) kislorod bilan kesish
Shahar gazi	2000	0,84- 1,05	4500- 5000	2,5	1,2-1,3	Qattiq yoqilg'ini gazlashtirish orqali	Gazsimon ko'rinishda ballonlarda 150 kgs/sm ² bosim osti- da yoki quvurlarda	oson eruvchi metallarni payvandlash, kavsharlash, kislorod bilan kesish
Koks	2000	0,4-	3500-	3,2	0,6	Ko'mrlarni	Shuning	Shuning o'zi

gazi		0,55	4200			kokslash yo'li bilan	o'zi	
Slanets gazi	2000	0,74-0,93	3000-3400	4,0	0,7	Yonuvchi slanetslarni gazlashtirish orqali	>>	>>
Metan	2000	0,7-0,9	8000	1,6	1-1,5	Tabiiy gaz	>>	>>
Bug'lar : Kerosin bug'i	2400-2450	0,8-0,84* kg/dm ³	10600 kkal/kg	1,3	1,7-2,4 m ³ (1kg kerosinga)	Neftni qayta ishlash yo'li bilan	Suyuq holatda sistemalar yoki bochkalar-da atmosfera bosimi ostida	Po'latlarni kislorod bilan kesish, oson eruvchi metallarni payvandlash, kavsharlash, sirtini toblash
Benzin bug'i	2500-2600	0,7-0,76* kg/dm ³	10000 kkal/kg	1,4	1,1—1,4 m ³ (1 kg benzina)	Shuning o'zi	Shuning o'zi	Shuning o'zi
* Kerosin va benzin uchun suyuqliening og'irligi ko'rsatilgan.								

Atsetilen o'rnini bosuvchi gazlar sanoatning ko'pgina tarmoqlarida, shuningdek maishiy ehtiyojlar uchun ishlatiladi. Shuning uchun ularni ishlab chiqarish va chiqarib olish keng ko'lamlarda yo'l qo'yilgan, shu bilan birga ular juda arzon, ularning atsetilendan asosiy afzalligi ana shundadir.

Mazkur gazlar alangasi haroratining pastroqligi tufayli ulardan foydalanish metallarning ayrim qizish va erish jarayonlari bilan cheklangan. Bir qancha hollarda bu holat gaz alangasida ishlov berish jarayonlari umumdorligini kamaytiradi ham. Ayrim gazlar va suyuq yonilg'ilar (masalan, neft gazi, propan, kerosin) yuqori haroratli alanga hosil qilish uchun atsetilenga nisbatan kislorodning ko'proq solishtirma sarfini talab qiladi. Bundan tashqari, atsetilen o'rnini bosuvchi gazlarni ballonlarda yuqori bosim ostida uzoq masofalarga tashish tejamli emas, bu esa gaz alangasida ishlov berish uchun ushbu gazlardan foydalanishni birmuncha cheklaydi. Shu bois bu gazlardan ular etarli miqdorda bor bo'lgan yoki ular gaz quvurlari bo'ylab tashiladigan korxonalar va hududlarda foydalanish maqsadga muvofiqdir.

Atsetilen o'rnini bosuvchi gazlar gorelka yoki keskichga gaz quvuridan beriladigan bo'lsa, har bir ish o'rnini yaqinida gaz quvuri bilan gorelka orasiga tegishli gaz bosimi va sarfiga mo'ljallangan saqlovchi post zatvori o'rnatilmog'i lozim. U gaz quvurlarini alanga orqaga urganda ularga alanga kirishidan yoki gorelka yoxud keskichning

mundshtuklari tiqilib qolganda gaz quvuriga kislorod kirishidan saqlash uchun zarurdir.

6.4. Siqiladigan gazlar

Odatdagi saqlash va tashish sharoitida hech qanday bosimda suyuq holatga o'tmaydigan gazlar ham atsetilen o'rnini bosuvchi siqiladigan yoki siqilgan gazlar deb ataladi. Bu ta'rifga rioya qilinadigan bo'lsa, kritik harorati amalda uchraydigan havo haroratidan past (taxminan minus 40 °C past) bo'lgan barcha gazlarni siqiladigan gazlar qatoriga kiritish mumkin.

Bu erda gap atsetilen o'rnini bosuvchi gazlar haqida ketmoqda. Atsetilenga bu ta'rif to'g'ri kelmaydi, chunki uning kritik harorati 35,7 °C ga teng.

Siqiladigan gazlar jumlasiga vodorod, metan hamda koks gazi, tabiiy gaz, neft gazi va shahar gazi singari ko'p komponentli gazlar kiradi.

Quyida ayrim siqiladigan yonuvchi gazlarning xossalari ko'rib chiqiladi.

Vodorod (H_2) rangsiz, hidsiz va ta'rsiz gazdir.

Vodorod barcha ma'lum gazlardan eng engili sanaladi; u havodan 14,5 barovar engil. Texnik vodorod sanoat ko'lamlarida suvni elektrolizlash, koks gazini chuqur sovitish usulida bo'lish (ajratish), suv bug'ini yuqori haroratda temir ishtirokida parchalash (temir-bug' yoki kontakt usuli) yoki boshqa usullar bilan olinishi mumkin.

Metallarga gaz alangasida ishlov berishda qo'llaniladigan vodorodga ГОСТ 3022-70 "Texnik vodorod" ga muvofiq talablar qo'yiladi.

Texnik vodorod olinish usuliga ko'ra to'rt xil markada ishlab chiqariladi: A - suvni elektrolizlab olinadigan vodorod; B - temir-bug' usulida va ferrosilitsiyni ishqor eritmasi bilan o'zaro ta'sir ettirib olinadigan vodorod; B - xlorli tuzlarni elektrolizlab olinadigan vodorod; Г - uglevodorod gazlarini bug' yordamida o'zgartirish (konversiyalash) orqali hosil qilinadigan vodorod.

A markali vodorod eng toza hisoblanadi (vodorod miqdori 99,8% dan oz emas). B markali vodorodlarning tozalik darajasi 98% dan kam emas. B va Г markali vodorodlarning ikki navi (1 va 2-nav) ishlab chiqariladi: B markalisining tozaligi 98,5 va 97,5%, Г markalisiniki esa 97,5 hamda 95% bo'lishi kerak.

Vodorodda kislorodning, uglerod oksidlarining, ishqorlar, vodorod sulfid, xlor va namlikning (siqilgan va siqilmagan) vodorodlar uchun miqdori (markalar bo'yicha) ГОСТ 3022-70 da belgilab qo'yilgan.

Vodorodning kislorod yoki havo bilan aralashmasi portlash jihatidan konsentratsiyalari diapazonlari katta bo'lgan portlash jihatidan xavfli sanaladi.

Toza holdagi vodorod metallarga gaz alangasida ishlov berishda nisbatan kam qo'llaniladi. Ko'pincha u murakkab yonuvchi gazning komponentlaridan biri hisoblanadi.

Metan (CH_4) biroz sarimsoqqiyozi hidi bo'lgan rangsiz gazdir. Toza holdagi metan gaz alangasida ishlov berish uchun ishlatilmaydi. U tabiiy gazlarning asosiy komponenti sanaladi va boshqa siqiladigan yonuvchi gazlarning tarkibiga kiradi.

Tabiiy gazlar $\text{C}_n\text{H}_{2n+2}$ turidagi gazsimon to'yingan uglevodorodlar aralashmalaridan iborat bo'lib, ularda metan miqdori ko'proq bo'ladi.

Tabiiy gazlar tarkibida hamma vaqt azot, suv bug'lari, ba'zan esa karbonat angidrid gazi (CO_2), shuningdek vodorod sulfid va juda kamdan-kam hollarda vodorod ko'rinishidagi aralashmalar bo'ladi. Bu gazlarda siqiladigan tashkil etuvchilar (propan, butan va yuqoriroq molekulyar uglevodorodlar) ko'p miqdorda bo'lmagani sababli ular, tabiiy gazlardan (neft gazlaridan) farqli o'laroq, quruq gazlar deb ataladi.

Neft gazlari olinish usuliga binoan tabiiy va sun'iy (korxona) xillarga ajratiladi.

Tabiiy neft gazi neftli qatlamdagi neftda erigan bo'ladi. Neft qazib chiqarishda gaz bosimi pasayishi natijasida ajralib chiqadi. Tabiiy neft gazi neft qazib chiqarishda uning yo'ldoshi bo'lgani bois ba'zan bu gaz hamroh yoki yo'ldosh gaz deb ataladi.

Tabiiy neft gazining asosiy komponentlari metan, etan, propan, butan va parafin qatoridagi yuqoriroq molekulyar uglevodorodlardir. Tabiiy gaz tarkibidagi tashkil etuvchilar miqdori neftdan gaz olish shart-sharoitiga va uning kimyoviy tarkibiga bog'liq.

Tabiiy neft gazi tabiiy gazdan propan, butan va yuqori molekulyar uglevodorodlar miqdori ko'pligi bilan farq qiladi, ular komprimirlanganda suyuq holatga o'tadi, bu esa ba'zan neft gazini suyultirilgan gazlar sirasiga kiritishga asos beradi.

Sun'iy (zavodda olinadigan) neft gazlari neftni qayta ishlab olinadi. Bu gazlar tarkibiga, parafin gazlari bilan bir qatorda olefin qatoridagi uglevodorodlar (etilen C_2H_4 , propilen C_3H_6 , butilen C_4H_8 , amilen C_5H_{10})

ham kiradi. Su'iy neft gazida, tabiiy neft gazidan farqli o'laroq, vodorod miqdori ancha (60% gacha) bo'ladi.

Koks gazi toshko'mirni koks batareyalarida quruq usulda haydash mahsulotlari (gazsimon) aralashmasidan iborat.

Ko'mirni qazib olish joyi va ishlab chiqarish texnologiyasiga qarab koks gazi tarkibida (hajm foizida) 40 – 60 vodorod, 20 – 30 metan, 5 – 12 uglerod oksidi, 1,5 – 4 og'ir uglevodorodlar, 1,5 – 14 azot, 2 – 3 karbonat angidrid gazi xamda 0,4 – 1 kislorod bo'ladi.

Koks gazining yonish issiqligi nisbatan past bo'ladi, ammo shunga qaramay, arzonligi va metallurgiya zavodlarida borligi tufayli metallarga gaz alangasida ishlov berishda atsetilenning o'rnini bosuvchi material sifatida qo'llanilmoqda.

Ishlab chiqarish joyiga koks gazi ballonlarda 150kgs/sm² bosim ostida yoki gaz quvurlari bo'ylab past bosim (30 – 150mm suv. ust.) ostida keltiriladi. Gazning bosimi etarli bo'lmagan hollarda uni gaz bosqonlari (gazoduvki) yordamida oshirish mumkin, ammo bunda zarur havfsizlik texnikasi qoidalariga rioya etilmog'i lozim.

Tozalanmagan koks gazida smolali moddalarning ancha miqdordagi bug'lari bo'ladi, ular suvga aylanganda quvurlar devorlariga, ayniqsa, apparatlarning ensiz kanallariga o'tirib ularni bekilib qo'yishi mumkin. Bundan tashqari, tozalanmagan koks gazida vodorod sulfid va boshqa oltingugurtli birikmalar bor bo'lib, ular misdan tayyorlangan gaz quvurlari hamda mundshtuklarning chiqish kanallari devorlarini bir-biridan ajratib qo'yadi (emiradi). Shu sababli gaz alangasida ishlov berishda foydalaniladigan koks gazini smolali moddalar va oltingugurtli birikmalardan tozalash kerak. Koks gazidan foydalaniladigan bo'lsa, mundshtuklar latundan qilinmog'i lozim.

Shahar gazi murakkab yonuvchi gaz hisoblanadi. Shahar gazining asosiy komponenti odatda gazdan iborat bo'ladi. Bu gazga koks yoki generator gazi qo'shiladi.

6.5. Suyultirilgan gazlar

Suyultirilgan gazlar deb, uglevodorodlar va ularning aralashmalarini aytiladi. Ular 20 °C da va 760mm sim. ust. da gazsimon holatda bo'ladi, bosim biroz ko'tarilganda yoki harorat pasayganda esa suyuq holatga o'tadi.

Gazsimon holatdagi suyultirilgan gazlarning o'ziga xos xususiyatlari ancha zichligi (havodan zichroq) va shu munosabat bilan atrof muhitga

singishidan iborat. Suyultirilgan gazlarning bunday xususiyatlari ularning er yoki pol sirtida suv singari oqib, barcha mumkin bo'lgan chuqurchalarda to'planishiga olib kelishi mumkin. Shunday hollar ham bo'lganki, idish yorilganda suyultirilgan gaz bug'lari korxonaning katta hududiga tarqalib va g'ishtin devor orqali o'tib, 100m dan ortiq masofada joylashgan yo'llargacha etib borgan. Bu vaqtda yo'lda ketayotgan traktordan chiqqan uchqun gaz-havo aralashmasi portlashiga sabab bo'lgan.

Suyuq holatdagi suyultirilgan gazlar hajmiy kengayish koeffitsienti suvning hajmiy kengayish koeffitsientidan ancha kattaligi bilan farq qiladi. Suyultirilgan gazlarning bu xossasi ballonlar va boshqa idishlarni ular bilan to'ldirish vaqtida alohida ehtiyotkorlikni talab qiladi.

Metallarga gaz alangasida ishlov berishga mo'ljallangan suyultirilgan gazlar asosan propan C_3H_8 va butan C_4H_{10} dan iborat bo'ladi.

Suyultirilgan gazlarning tarkibi FOCT 10196-62 "Uglevodorodli suyultirilgan yonilg'i gazlar" bilan belgilab qo'yiladi. Ushbu standartga ko'ra, uglevodorodli suyultirilgan yonilg'i gazlar quyidagi markalarda tayyorlanmog'i darkor: texnik propan (asosan propandan yoki propan va propilendan iborat bo'lgan gaz); texnik butan (asosi butandan yoxud butan hamda butilendan tashkil topuvchi gaz); texnik propan va butanning aralashmasi (asosan propan xamda butandan yoki propan, butan, propilen, butan va butilendan iborat bo'lgan gaz).

Berilgan haroratda propan va propilen bug'larining qayishqoqligi butan hamda butilennikidan yuqori bo'ladi. Shu munosabat bilan qishda suyultirilgan gaz asosan propandan yoki propan va propilendan tashkil topishi kerak.

Metilatsetilen-propadien. Keyingi yillarda (asosan AQSH da) kislorod bilan kesish, payvandlash va boshqa metallarga gaz alangasida ishlov berish jarayonlari uchun yangi yonuvchi gazdan foydalanilmoqda, u metilatsetilen va propan aralashmasidan tashkil topadi va MAPP (komponentlarining bosh harflariga binoan) deb ataladi.

Metilatsetilen, propadien va ularning aralashmalari termodinamik jihatdan turg'un emas, shu sababli MAPP gazi tarkibiga barqarorlashtirgich (stabilizator) qo'shiladi.

Atsetilenning o'rnini bosuvchi boshqa uglevodorodli gazlardan farqli o'laroq, MAPP yonganda molekulalarining parchalanishi, atsetilenniki bo'lgani kabi, issiqlik ajralib chiqishi bilan sodir bo'ladi. Bu hol shunga olib keladiki, MAPP alangasining harorati ($2900\text{ }^{\circ}\text{C}$) atsetilen alangasining haroratiga ($3150\text{ }^{\circ}\text{C}$) eng yaqin hamda boshqa uglevodorodli

gazlar bilan kislorod aralashmasi alangasining haroratidan ancha yuqori bo‘ladi.

MAPP suyultirilgan gazlar jumlasiga kiradi. Fizik xossalariga ko‘ra u propanga yaqindir. Ushbu gazning havo bilan aralashmasining portlovchanlik chegarasi 3,4 – 10,8% ni, kislorod bilan aralashmasiniki esa 2,5 – 60% ni tashkil qiladi. MAPP mis bilan portlovchan birikmalar hosil qiladi, shu bois ayni gaz tegadigan armaturada Cu 70% dan ortiq bo‘lmasligi zarur.

6.6.1. Inert himoya gazlari

Himoya gazlari yoy yordamida payvandlash uchun ishlatiladigan payvandlash materiallari sirasiga himoya gazlari kiradi, ular inert va aktiv gazlarga bo‘linadi.

Avval aytilganidek, bir qancha metall va qotishmalarning xossalari ularga yuqori haroratlarda kislorod, azot va vodorod ta’sir etganda yomonlashadi. Bunday ta’sirga barham berishning keng tarqalgan usullaridan biri inert gazlar atmosferasida payvandlashdir. Bu holda reaksiya payvandlash bo‘shlig‘ini himoyalashni havoni siqib chiqaruvchi inert himoya gazi oqimi bilan yoki berilgan atmosfera tarkibi hosil qilingan maxsus kameralarda payvandlash orqali amalga oshirish mumkin.

Eng universal himoya gazlari argon va geliydir. Ayrim metallar, masalan misni himoyalash uchun inert gaz sifatida azotdan ham foydalanish mumkin.

Argon va geliy boshqa elementlar bilan kimyoviy birikmalar hosil qilmaydi, shuning uchun ular inert gazlar hisoblanadi. Bu gazlar aksariyat metallarda deyarli erimaydi.

Argon (Ar) - rangsiz va hidsiz, yonmaydigan hamda portlash jihatidan havfsiz gaz. Me’yoridagi sharoitda (20 °C va 101,1kPa) uning zichligi 1,66kg/m³ ga teng. ГОСТ 10157-79 ga muvofiq argonning uch navi (tarkibidagi aralashmalar miqdoriga ko‘ra) ishlab chiqariladi: argon miqdori kamida 99,99% bo‘lgan oliy nav; 99,98% bo‘lgan birinchi nav; 99,95% bo‘lgan ikkinchi nav.

6.2-jadval

Turli navlardagi argonning kimyoviy tarkibi, %

Ko‘rsatkich	Navi		
	oliy	birinchi	ikkinchi

Argon miqdori, %, kamida	99,99	99,98	99,95
Azot miqdori, %, ko‘pi bilan	0,001	0,01	0,04
Kislorod miqdori, %, ko‘pi bilan	0,001	0,003	0,005
Namlik miqdori, %, (760 mm sim. ust. ga teng bosimda), ko‘pi bilan	0,01	0,03	0,03

Oliy navli argon aktiv metallar (titan, sirkoniy, niobiy) va ularni, birinchi navli argon alyuminiy va magniy asosidagi qotishmalarni, ikkinchi navli argon korroziyabardosh uglerodli va legirlangan po‘latlarni payvandlash uchun tavsiya etiladi. Gazsimon argon po‘lat ballonlarda 15MPa bosim ostida tashiladi va saqlanadi. Ballonlar kulrangga bo‘yaladi va yuqori qismida “toza argon” (“аргон чистый”) yozuvi bo‘ladi.

Geliy (He) – rangsiz va hidsiz, portlash jihatidan bexatar gaz. TIII 51-689-75 ga binoan ikki xil navda ishlab chiqariladi: geliy miqdori kamida 99,985% bo‘lgan yuqori darajada toza; kamida 99,8% bo‘lgan texnik geliy.

6.3-jadval

Payvandlash geliyning kimyoviy tarkibi

Tarkibi	Navi	
	1	2
Geliy miqdori, %	98,6-99,7	98,5-99,5
Azot miqdori, %	0,3-0,4	0,5-1,5

Geliy gazsimon holatda argon singari tashiladi va saqlanadi. Geliy argondan 10 baravar engil bo‘lgani uchun u argonga nisbatan ko‘proq sarflanadi, uning narhi esa argonning narxidan bir necha baravar ortihdir. Ko‘pincha geliydan gaz aralashmalari hosil qilish uchun foydalaniladi. U tabiiy gazlarni suyultirish yo‘li bilan olinadi. Geliyli ballonlar jigarrangga bo‘yaladi, bunda 1-navli geliy solingan ballonlarda oq rangli “Гелий” yozuvi bo‘lmaydi, 2-navlilarida esa bo‘ladi.

Shift usulida payvandlashda yoki teskari tomondan pastki holatda payvandlanadigan choklarni qo‘shimcha himoyalash zarur bo‘lganda (talay hollarda titan qotishmalarini hamda azot va kislorodni faqat erigan holatda emas, balki qattiq holatda ham, ular muayyan haroratdan ortiq haroratda qiziganda, yutadigan boshqa kimyoviy aktiv metallarni payvandlashda ana shunday zaruriyat tug‘iladi) geliy argondan afzalroq bo‘ladi.

Argonli va geliyli ballonlarga havo hamda namlik kirishining oldini olish maqsadida ulardan ortiqcha bosim batamom pasayguncha foydalanish man etiladi. Ballonga havo va namlikning bunday kirish ehtimoli kam, shu bois keyingi to'ldirish vaqtida inert gaz, etkazib beruvchi tomonidan ta'minlanadigan tozalikda bo'ladi.

6.6.2. Kimyoviy aktiv himoya gazlari

Ayrim hollarda, eriydigan elektrodlar bilan yoy yordamida payvandlashda kimyoviy aktiv himoya gazlaridan foydalanish afzalroq hisoblanadi. Karbonat angidrid gazi CO_2 eng keng tarqalgan aktiv himoya gazi sanaladi. Asosiy turdagi qoplamaning elektrodlar bilan payvandlashda ajralib chiqadigan (karbonatlar parchalanishida hosil bo'ladigan) gazli faza CO_2 va metall bug'laridan iborat bo'ladi. Ushbu gazli faza havoning asosiy qismini siqib chiqaradi, metallni azot va vodoroddan himoya qiladi, ammo uning biroz oksidlanishiga (asosan CO_2 ning tarkibiy qismlarga ajralish evaziga) olib keladi, bu oksidlanishni kisloroddan tozalovchilarni oqilona tarzda kiritish orqali bartaraf etish mumkin. Mazkur g'oya Lyubavskiy K.V. va Novojilov N.M. tomonidan, eruvchi yalang'och elektrodlar bilan mexanizatsiyalashtirilgan usulda yoy yordamida payvandlashda himoya gazi sifatida karbonat angidrid gazidan foydalanishga tadbiquan amalga oshirilgan edi.

Karbonat angidrid gazi (CO_2) meyoridagi sharoitda arang seziladigan hidi, zichligi $1,839\text{kg/m}^3$ bo'lgan rangsiz gazdan iborat. Gaz zaharli emas, ammo havodan og'ir bo'lgani uchun uning payvandlash zonasiga to'planib qolishi kislorod tanqisligi va bo'g'ilish havfini keltirib chiqarishi mumkin. Shu bois payvandchilarning ish o'rinlari eski havoni chiqarib, yangi havo kiritadigan shamollatish qurilmalari bilan ta'minlanishi kerak.

Karbonat angidrid gazi ammiak, spirtlar ishlab chiqarishda, neftni qayta ishlashda ajralib chiqadigan gazlardan, shuningdek yoqilg'ini maxsus yoqish yo'li bilan olinadi. Bosim ko'tarilganda karbonat angidrid gazi suyuq holatga (uglekislota) o'tadi. 1kg suyuq karbon dioksid bug'langanda 509l karbonat angidrid gazi hosil bo'ladi.

ГОСТ 8050-76 ga muvofiq karbonat angidrid gazi qo'llanilish sohasiga, shuningdek fizik-kimyoviy ko'rsatkichlarga qarab uch xil markada ishlab chiqariladi: CO_2 miqdori 99,5% dan kam bo'lmagan payvandlash gazi; kamida 99,8% bo'lgan oziq-ovqat gazi; 98,5% dan oz bo'lmagan texnik gaz. U suyuqlik ko'rinishida po'lat ballonlarda 5MPa

bosim ostida saqlanadi va tashiladi. 40 litr sigʻimli standart ballonga 25 litr karbon dioksid quyiladi, u bugʻlanganda 12600 litr karbonat angidrid gazi hosil boʻladi.

Kislorod (O_2) – yonishni taʼminlovchi rangsiz, hidsiz va taʼmsiz gaz. Yoy yordamida payvandlashda texnik kisloroddan himoya gazlari aralashmalarini tuzish ($Ar + O_2$; $CO_2 + O_2$ va boshqalar) uchun foydalaniladi. $Ar + (1 + 5\%) O_2$ aralashmasi yoyning yonish turgʻunligini oshiradi va payvand chokning shakllanish sifatini yaxshilaydi. Bunday aralashmalarni elektrod metallini oqim koʻrinishida koʻchirishni talab qiluvchi legirlangan poʻlatlarni eruvchi elektrodlar bilan payvandlashda ishlatish tavsiya qilinadi. Kam uglerodli va kam legirlangan poʻlatlarni eruvchi elektrodlar bilan payvandlashda $CO_2 + 20\% O_2$ aralashmasidan foydalaniladi, u chokning chuqur erishi va yaxshi shakllanishini, chok metallining eng kam sachtashi hamda zichligi yuqori darajada chiqishini taʼminlaydi.

Vodorod (H_2) – rangsiz, hidsiz va taʼmsiz yonuvchi gaz. Uning kislorod va havo bilan aralashmalari portlash jihatidan havflidir, shu bois vodoroddan foydalanishda alohida ehtiyohtkorlikka rioya etilishi, gaz traktining hamma birikmalari zichligi sinchiklab tekshirilishi kerak; payvandlash ishlari olib boriladigan xonalar yaxshi shamollatiladigan boʻlmogʻi lozim. Olinish usuliga koʻra vodorod uch xil markada ishlab chiqariladi (ГОСТ 3022-80): A, B va B markali vodorod tarkibida vodorod miqdori 95 - 99,99% boʻladi. Vodorod poʻlat ballonlarda 15MPa bosim ostida saqlanadi va tashiladi. Vodorod plazma bilan payvandlash va kesishda plazma hosil qiluvchi aralashmalar tuzish uchun qoʻllaniladi.

Azot (N_2) – zichligi $1,25\text{kg/m}^3$ boʻlgan hidsiz gazdir. ГОСТ 9293-74 ga muvofiq azot gazsimon va suyuq holatda ishlab chiqariladi. Poʻlat ballonlarda 15MPa bosim ostida saqlanadi va tashiladi. Gazsimon azot fizik-kimyoviy koʻrsatkichlariga koʻra toʻrt navga ajratiladi: azot miqdori kamida 99,994% boʻlgan oliy navli; 99,6% dan kam boʻlmagan birinchi navli; kamida 99% boʻlgan ikkinchi navli va 97% dan oz boʻlmagan uchinchi navli. Azot muhitida u kimyoviy neytral boʻlgan misni payvandlash mumkin, biroq koʻpincha azotdan himoya gazlari aralashmalari tuzishda foydalaniladi. Masalan, misni payvandlashda $Ar + (10 - 30\%) N_2$ aralashmasi ishlatiladi. Azot muhitida austenitli korroziyabardosh poʻlatlarning ayrim markalari ham payvandlanadi. N_2 ning qoʻshilishi yoyning eritish qobiliyati oshishiga yordam beradi.

6.6.3. Gazlar aralashmalari

Talay hollarda yoy yordamida payvandlashning texnologik imkoniyatlarini kengaytirish uchun argon va geliy aralashmalaridan foydalanish maqsadga muvofiqdir. Geliy qo'shilganda yoyning eritish qobiliyati ortadi.

1. $\text{Ar} + (10 - 30\% \text{ N}_2)$ aralashmasi. Argonga N_2 qo'shish ham yoyning eritish qobiliyatini oshirishga yordam beradi. Mazkur aralashma mis va austenitli zanglamaydigan po'latlarning ayrim markalarini payvandlashda qo'llaniladi.

2. $\text{Ar} + (1 - 5\% \text{ O}_2)$ aralashmasi. Kislorodning argonga aralashtirilishi metallning tomchilar tarzida ko'chishi oqim tarzida (mayda tomchilar ko'rinishida) ko'chishiga aylanadigan kritik nuqtani kamaytiradi, bu esa payvandlash unumdorligini biroz oshirish hamda metallning sachrashini qisqartirish imkonini beradi. Argon-kislorod aralashmasi kam uglerodli va legirlangan po'latlarni payvandlash uchun ishlatiladi.

3. $\text{Ar} + (10 - 20\% \text{ C}_2\text{O})$. Karbonat angidrid gazi kam uglerodli hamda kam legirlangan po'latlarni payvandlashda payvand choklardagi g'ovakdorlikni bartaraf qilishga ko'maklashadi. Argonga CO_2 qo'shish yoyning barqarorligini oshiradi va yupqa list po'latni payvandlashda chokning shakllanishini yaxshilaydi.

4. 75% Ar, 20% CO_2 , 5% O_2 dan iborat aralashma po'latni eruvchi elektrod bilan payvandlashda yoyning yuqori darajada barqarorligini, metallning eng kam sachrashini, chokning yaxshi shakllanishini, unda g'ovaklar bo'lmasligini ta'minlaydi.

Tayyor holdagi gaz aralashmalari bo'lmaganda gazlarni payvandlash joyida aralashtirish mumkin. Gorelkaga beriladigan aralashmaning tarkibi aralashmaga kiruvchi gazlar sarfini o'zgartirish orqali rostlanadi. Har bir gazning sarflanishi alohida reduktor bilan rostlanadi va PC-3 turidagi rotametr vositasida o'lchanadi.

Nazorat savollari

1. Gaz alangasi bilan metallarga ishlov berishda qanday yonuvchi gazlar qo'llaniladi?
2. Atsetilen gazi qanday olinadi?
3. Atsetilenni almashtirish koeffitsienti nima?
4. Gazning issiqlik chiqarish qobiliyati deb nimaga aytiladi?

5. Payvandlashda qo'llaniladigan kislorod qaysi usullarda olinadi?
6. Himoya gazlari qanday xususiyatlarga ega?

7-BOB. MATERIALLARNI ELEKTR TOKI BILAN AVTOMATIK VA YARIMAVTOMATIK PAYVANDLASH UCHUN FLYUSLAR

7.1. Flyuslarning tasnifi va vazifalari

Alohida donalarining o'lchami 0,25 – 4mm bo'lgan maxsus tayyorlangan metall granulangan dona-dona qilib maydalangan kukunga payvand flyuslari deb ataladi.

Po'latlarni avtomatik va yarimavtomatik payvandlashda payvand birikmaning sifatini belgilovchi uchta asosiy elementlardan biri flyusdir.

Po'latlarni elektr yoyi yordamida payvandlashga mo'ljallangan flyuslar ko'p hollarda marganets, kaliy yoki magniy asosida tuzilgan shlakli tizimlardan iborat. Keyingi yillarda asosan ftorli tuzlardan tayyorlanuvchi flyuslar, ya'ni ftorli flyuslar paydo bo'ldi.

Flyuslar bir necha belgilariga ko'ra tasniflanishi mumkin:

a) kimyoviy tarkibiga binoan: flyus-silikatlar, ftorli flyuslar. Flyus-silikatlar tarkibidagi marganets miqdoriga ko'ra o'z navbatida

marganetsiz, oʻrtacha marganetsli va koʻp marganetsli xillarga ajratilishi mumkin;

b) tarkibiga kiruvchi asosli va kislotali oksidlar nisbatiga binoan: kislotali $\frac{\sum(MeO)}{(SiO_2) + (TiO_2)} < 1$ va asosli $\frac{\sum(MeO)}{(SiO_2) + (TiO_2)} > 1$ flyuslar;

d) vazifasiga koʻra: kam uglerodli, kam legirlangan va yuqori darajada legirlangan poʻlatlarni payvandlash uchun flyuslar;

e) payvandlash jarayoniga binoan: avtomatik, yarimavtomatik va elektrshlak usulida payvandlash flyuslari;

f) chok metallini legirlash darajasiga binoan: passiv (payvandlash vannasi bilan deyarli reaksiyaga kirishmaydi), kam legiraydigan (eritib olingan) hamda kuchli legiraydigan (qizdirib biriktirilgan keramik) flyuslar;

g) zarralarining hajmiy ogʻirligiga qarab: shishasimon ($\gamma > 1 \text{ kg/dc}^3$), pemzasimon ($\gamma < 1 \text{ kg/dc}^3$) flyuslar.

Elektr yoyi yordamida payvandlashda flyuslar bir necha vazifani bajaradi, bularning ichida asosiylari payvandlash vannasini atmosfera taʼsiridan fizik jihatdan ajratib qoʻyish; yoy razryadini barqarorlashtirish; payvand choklarning berilgan kimyoviy tarkibi va xossalarini hosil qilish; chok metallining yaxshi shakllanishini taʼminlash; darzsiz hamda gaz gʻovaklarisiz choklar yuzaga kelishini, shlak qobiqning sirtidan oson ajraladigan boʻlishini taʼminlashdir.

Payvandlash vannasini atmosfera taʼsiridan fizik jihatdan ajratib qoʻyish. Flyusning ajratib qoʻyuvchi taʼsiri uning zarralari oʻlchamiga (mayda yoki yirikligiga) va fizik tuzilishiga (shishasimonligi yoxud pemzasimonligiga) bogʻliq. Mayda donli zarralari zich tuzilgan (shishasimon flyus) va ularning zich joylashuvini taʼminlaydigan har xil granulometrik tarkibli zarralari muayyan nisbatda boʻlgan aralashma eng yaxshi ajratib qoʻyish qobiliyatiga ega.

Pemzasimon flyus (hajmiy ogʻirligi $0,7 - 1,0 \text{ kg/dm}^3$) zarralari gʻovakdorligi tufayli payvandlash vannasini atmosfera taʼsiridan etarli darajada himoyalamaydi, shu bois bunday flyusdan foydalanilganda chokdagi azot miqdori $0,025 - 0,35\%$ ga etishi mumkin, bu esa pemzasimon flyus bilan hosil qilingan chokdagi azot miqdoridan 10 – 15 barovar koʻpdir. Bundan tashqari, pemzasimon flyus payvandlash yoyining ustuni zonasiga talay miqdorda vodorod olib kiradi, bu vodorod chok metallida gʻovaklar yuzaga kelishiga sabab boʻladi. Shuning uchun, agar pemzasimon flyuslar texnologiya nuqtai nazaridan shishasimon pemzalarga nisbatan bir qancha afzalliklarga ega boʻlsa

(chok yaxshiroq shakllanadi, yoy barqarorroq yonadi), metallurgiya nuqtai nazaridan, yaxshi sifatli chok olish zarur bo'lgan hollarda ulardan foydalanish maqsadga muvofiq bo'lmaydi.

Payvandlanayotgan metall sirti ustidagi flyus qatlamining qalinligi muayyan darajada bo'lgandagina payvandlash vannasi atmosfera ta'siridan ancha samarali himoyalanaadi.

Flyus qatlamining zarur qalinligi payvandlash uchun foydalaniladigan yoyning quvvati bilan aniqlanadi (7.1- jadval).

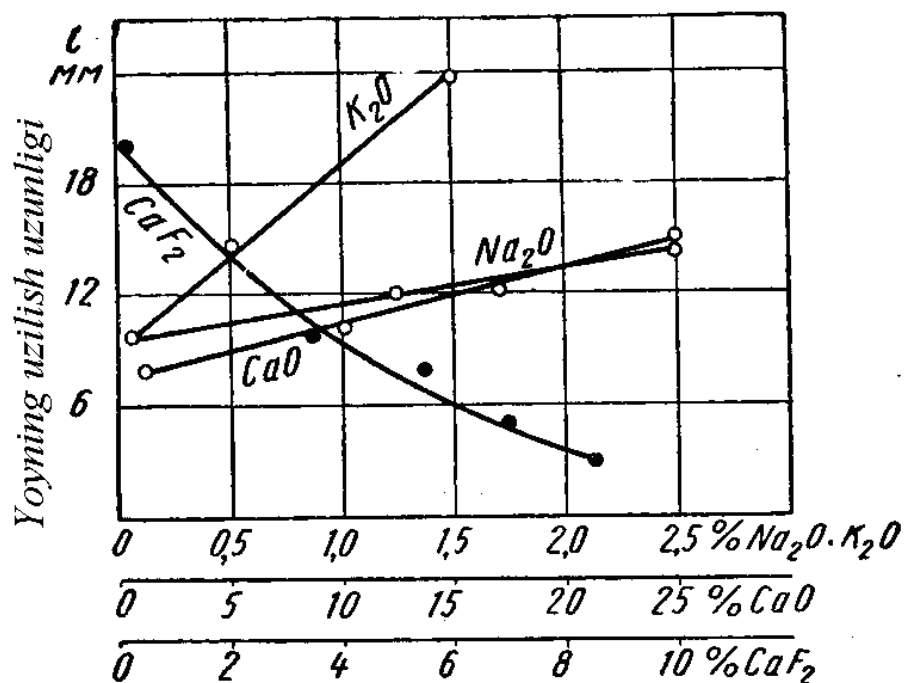
7.1-jadval

Payvandlanayotgan metall sirti ustidagi flyus qatlamining zarur qalinligi

Payvandlash toki, A	200-400	400-800	800-1200
Flyus qatlamining qalinligi, mm	25-35	35-45	45-60

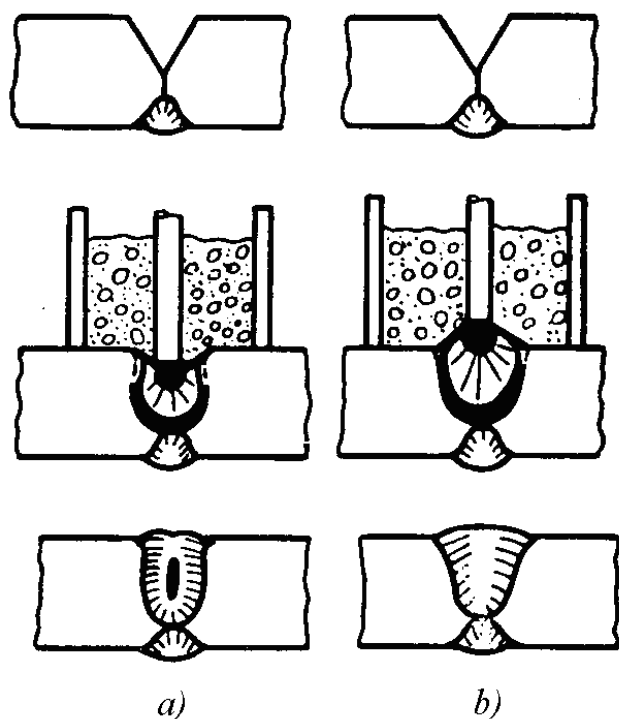
Flyuslarning barqarorlashtiruvchi xossalari. Havo atmosferasida yoyning yonish barqarorligi lozim darajada bo'lmashligi sababli, ta'minlovchi transformatorning salt ishlash kuchlanishi 60 – 65B bo'lganda o'zgaruvchan tokda yalang'och sim bilan payvandlashning deyarli imkoni yo'q. Flyus ostida payvandlashda elektr yoyi hatto o'zgaruvchan tokda ham ancha barqaror yonadi.

Odatda flyuslar tarkibiga kiruvchi ba'zi kimyoviy moddalar – silikatlarining ularning barqarorlashtiruvchi xossalari (yoyning uzilish uzunligiga) ta'siri 7.1-rasmda ko'rsatilgan.



7.1-rasm. Ayrim kimyoviy birikmalarni OCL-45 turdagi yuqori marganetsli flyuslarning stabillashtiruvchi xususiyatlariga ta'siri.

Flyusning barqarorlashtiruvchi xossalari chokning shakllanishi uchun ham katta ahamiyatga ega. Xususan, katta qalinlikdagi metallni bir o'tishda payvandlashda flyusning barqarorlashtiruvchi xossalarini oshirish yoyning uzunlashishiga (aynan o'sha kuchlanishda) olib keladi, bu esa chokning kerakli geometriyasi olinishiga hamda payvand birikmaning sifatli (shlakli qo'shilmalarsiz, g'ovak va darzlarsiz) chiqishi ta'minlanishiga qulay sharoit yaratadi (7.2-rasm).



7.2-rasm. Qalin bo'lgan po'latlarni flyus ostida payvandlashda chokning ko'ndalang profiliga yoy uzunligini ta'siri:
a – qisqa yoy, b – uzun yoy.

7.2. Erigan flyus va suyuq metall o'rtasidagi o'zaro kimyoviy ta'sirlashuv hamda payvandlash vannasining legirlanishi

Elektr yoyi yordamida payvandlashda choklar elektrod simi va asosiy metallning erishi hisobiga hosil bo'ladi. Payvand birikmaning geometriyasiga payvandlash sharoiti va rejimlariga qarab ularning chok hosil bo'lishidagi ishtiroki ulushi ancha keng doirada o'zgarib turadi. Elektrod simi erishi evaziga chok metallining 30 – 70% hosil bo'ladi. Ammo payvandlash sharoiti o'zgarmas (bir xil) bo'lmaganda asosiy metall va elektrod simining ulushlari orasidagi nisbat taxminan bir xilligicha qoladi. Shunday qilib, chokning kimyoviy tarkibi sim hamda asosiy metallning tarkibi bilan, shuningdek erish (payvandlash vannasi) zonasida, erigan metall bilan flyus orasida yuz beruvchi metallurgik jarayonlar bilan belgilanadi.

Chokdagi elementning miqdori ushbu tenglama bilan ifodalanishi mumkin:

$$[Me]_{Ch} = a [Me]_a + v [Me]_V \pm [Me]$$

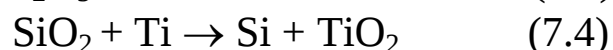
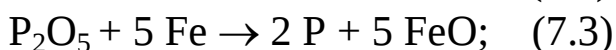
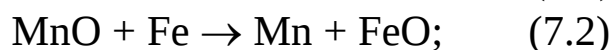
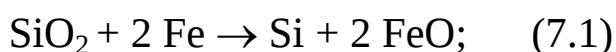
bunda: $[Me]_{Ch}$ - berilgan elementning chok metallidagi haqiqiy miqdori;

$[Me]_a$ - elementning asosiy metallidagi miqdori;

$[Me]_v$ - elementning payvandlash vannasidagi miqdori;

$\Delta[Me]$ – chokdagi ushbu element miqdorining metall va flyus o‘zaro ta’sirlashishi natijasida uning boshlang‘ich miqdoriga nisbatan o‘zgarishi; a va v – mos ravishda asosiy metall hamda elektrod simining payvand chok hosil bo‘lishida ishtirok etish ulushi.

Payvandlash paytida erigan flyuslar - silikatlar va suyuq metall orasidagi eng muhim metallurgik o‘zaro ta’sirlashish jarayonlari quyidagilardir:



(7.1) va (7.2) reaksiyalar, asosan, kam uglerodli po‘latlarni sanoatda ishlab chiqariladigan ko‘p marganetsli flyuslar ostida payvandlashda kechadi. (7.1) va (7.2) reaksiyalarning kechishi chok xossalariga yaxshi ta’sir ko‘rsatadi, chunki uning kremniy va marganets bilan qo‘shimcha ravishda legirlanishi (qaynar po‘latdan qilingan kam uglerodli payvandlash simidan foydalanilgan taqdirda) g‘ovaklar hamda qizish darzlari yuzaga kelishiga moyilligi past bo‘lgan choklar hosil qilishga imkon beradi. (3) reaksiya ham, asosan, odatda fosfor miqdori ancha ko‘p (0,10 - 0,15%) bo‘lishi bilan farq qiluvchi marganetsli flyuslar ostida payvandlashda yuz beradi. (7.3) reaksiyaning avj olishi maqbul emas, chunki bunda chokdagi fosfor miqdori ortadi, bu esa chokning zarbiy qovushqoqligi pasayishiga hamda soviganda sinish bo‘lag‘asi oshishiga olib keladi.

Flyuslarning shakllantiruvchi qobiliyati. Yuqori haroratlarda flyuslarning qovushqoqligi, shuningdek shu qovushqoqlikning haroratga bog‘liqligi ularning shakllantiruvchi qobiliyatiga ta’sir qiladi. Ammo flyusning shakllantiruvchi qobiliyati payvandlash texnologiyasiga va birinchi navbatda, payvandlash yoyining quvvatiga ham bog‘liq. Uncha katta bo‘lmagan toklarda chok yaxshi shakllanishini ta’minlovchi flyuslar quvvatli yoylar bilan payvandlashga mutlaqo yaroqsiz bo‘lib chiqishi mumkin. Kichik va o‘rtacha toklarda (taxminan 1000 – 1100A gacha) suyuq holatda oquvchan flyuslar (OCI-45, AH-348 va

boshqalar) chokning eng yaxshi shakllanishini ta'minlaydi, chunki ularning qotish harorati nisbatan yuqori (1150...1250 °C) bo'ladi. Quvvatli toklar (1300 – 3000A) bilan payvandlashda qotish egri chizig'i yotig'roq bo'lgan nisbatan qovushqoq flyuslarga chokning yaxshi shakllanishini ta'minlaydi.

Flyusning gaz singdiruvchanligi chokning shakllanishiga jiddiy ta'sir ko'rsatadi. Bu gaz singdiruvchanlik flyusning fizik holati (pemasimonligi yoki shishasimonligi) ga, shuningdek granulometrik tarkibi (mayda yoxud yirik donligi) ga ko'p darajada bog'liq. Quvvatli yoylar bilan payvandlashda pemasimon (hajmiy og'irligi 0,8 – 1,0kg/dm³) yirik donli (donalarining o'lchami 2,0 – 2,5mm) flyuslar yaxshi shakllangan choklar hosil qiladi.

7.2-jadvalda turli payvandlash usullari va rejimlari uchun tavsiya etiladigan donalar o'lchamlari keltiriladi.

7.2-jadval

Payvandlash usullari va rejimlariga bog'liq holda flyuslarning donadorligiga qo'yiladigan talablar

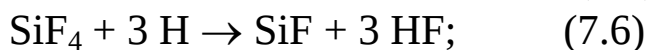
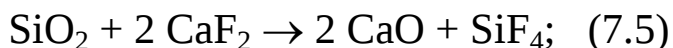
Flyusning vazifasi	Donalar o'lchamlari, mm		To'g'ri oid davlat standarti (ГОСТ)
	eng katta	eng kichik	
Avtomatik payvandlash:			
600 A gacha tokda	1,6	0,25	3584-83
600 – 1200 A tokda	2,5	0,4	3584-83
1200 A dan katta tokda	3,0	1,6	5336-80
2 mm va bundan kichik diametrli sim bilan avtomatik va yarimavtomatik payvandlash	1,6	0,25	3584-83
Izoh: Flyusning hajmiy og'irligi 1,3-1,7 kg/ds ³ ni tashkil etish kerak.			

7.3. Eritib olingan flyuslar

Kam legirlangan va kam uglerodli po'latlarni payvandlashga mo'ljallangan flyuslarning o'ziga xos xususiyatlari. Kam uglerodli po'latni kam uglerodli sim bilan payvandlashda boshlang'ich materiallarda marganets miqdori kamligi (0,35 – 0,60%) va kremniy yoki boshqa kuchli kisloroddan tozalovchilarning amalda batamom yo'qligi choklarda darz hamda g'ovaklar yuzaga kelishiga sabab bo'lishi mumkin. Marganets (0,60 – 0,90%) va kremniyning eng maqbul

miqdoriga (0,18 – 0,25%) erishish uchun chokni ana shu elementlar bilan qo‘shimcha ravishda legirlash lozim. Buni ikki usul bilan: birinchidan, eritilgan flyusdan foydalanishda marganets va kremniyning qayta tiklanish jarayonlarini avj oldirish yoki keramik flyuslarni ishlatishda ferroqotishmalar bilan legirlash hisobiga; ikkinchidan, yuqorida aytilgan maqsadlar uchun marganets va kremniy miqdori ko‘p bo‘lgan simdan foydalangan holda elektrod simi yordamida amalga oshirish mumkin.

Mamlakatimiz sanoatida kam uglerodli po‘latlarni payvandlashda ko‘pincha payvand choklarning legirlashning (flyus evaziga) birinchi usuli qo‘llaniladi. Yuqorida ta’kidlangan talablarga ko‘p marganetsli flyuslar eng to‘liq javob beradi, ular sanoatda keng ko‘lamda qo‘llaniladi. Ko‘p marganetsli flyuslarda marganets (II) – oksid va kremniy qo‘shoksid miqdorining ancha ko‘pligi marganets hamda kremniyning qayta tiklanish jarayonlari (1) va (2) avj olishini ta’minlaydi, bu esa chokdagi marganets va kremniy miqdorini oshiradi hamda ko‘p hollarda yuqori sifatli payvand birikmalar olish imkonini beradi. Ko‘p marganetsli flyuslar tarkibida kalsiy ftoridning bo‘lishi yuqori haroratlarda qovushqoqligi pasayishi tufayli ularning metallurgik xossalarini yaxshilaydi va vodorodni suyuq po‘latda erimaydigan vodorod ftoridga bog‘laydi:



Kam legirlangan po‘latlarni mos tarkibli sim bilan payvandlash uchun aksariyat sanoatda ishlab chiqariluvchi eritilgan flyuslar ishlatilishi mumkin (7.3 va 7.4-jadvallar), chunki kam legirlangan po‘latlardagi marganets hamda kremniy miqdori payvandlash vannasi kisloroddan tozalanish va oltingugurtning zararli ta’siri kesilishi uchun etarlidir.

Ammo payvandlashda kremniyning qayta tiklanish jarayoni avj olishi maqbul bo‘lmagan hollarda kam kremniyli marganetsli flyuslar (masalan, ba’zi kam va o‘rtacha legirlangan konstruksion po‘latlarni payvandlash uchun AH-1 yoki AH-10 flyusi) dan foydalanish kerak.

Yuqori darajada legirlangan po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan eritib olingan flyuslarning o‘ziga xos xususiyatlari. Odatda kam uglerodli va kam legirlangan konstruksion po‘latlarni

payvandlashda qo'llaniluvchi eritib olingan flyus-silikatlar yuqori darajada legirlangan po'latlarni chunonchi xrom-nikelli austenit po'latlarni payvandlash uchun yaramaydi. Bu flyuslarda, payvandlashda xrom va titanni oksidlovchi marganets hamda kremniy oksidlari, shuningdek ayrim boshqa aralashmalar miqdorining ko'pligi chokda ana shu elementlar miqdori nomaqbul kamayishiga sabab bo'ladi. CHokda xrom va titan miqdorining kamayishi, qoidaga ko'ra, austenitli chokning korroziyabardoshligini pasaytiradi va uning qizish darzlari paydo bo'lishiga (alfa-faza miqdori ozayishi hamda chokning nometall qo'shilmalar bilan ifloslanishi oqibatida) moyilligini oshiradi. Kam kremniyli flyuslar, ko'p kremniyli flyuslarga qaraganda ustunsimon tuzilmasi kamroq namoyon bo'ladigan choklar hosil qilishi ham aniqlangan, bu esa choklarda qizish darzlari yuzaga kelish xavfini kamaytiradi.

Yuqorida bayon qilinganlar, yuqori darajada legirlangan po'latlarni payvandlash uchun passiv flyuslar ishlatish zarur, degan xulosaga olib keladi. Ushbu maqsadlar uchun odatda asosli flyuslar

$$\left(\frac{\sum (MeO)}{(SiO_2) + (TiO_2)} \right)^{>1},$$

yoki tarkibida marganets oksidlari mutlaqo bo'lmagan, yohud ularning miqdori ko'p bo'lmagan, kremniy qo'shoksidi miqdori cheklangan flyuslardan foydalaniladi. Chokda kislorodga juda yaqin bo'lgan elementlar (alyuminiy, titan) ning yuqori miqdorini saqlab qolish kerak bo'lgan hollarda payvandlash vannasiga nisbatan kimyoviy jihatdan inert bo'lgan kislorodsiz flyuslar ishlatish lozim. Ushbu flyuslar guruhining vakili sifatida, ayrim kislota bardosh va o'tga chidamli po'latlarni payvandlashda foydalaniluvchi БКФ-1 flyusi (maydalangan plavik shpati) xizmat qilishi mumkin.

7.4. Keramik flyuslar

Keramik flyuslar suyuq shisha vositasida mustahkam birlashtirilgan shlak hosil qiluvchi tashkil etuvchilar va ferroqotishmalardan iborat. Ftorli va xlorli tuzlar asosida tuzilgan, qiziganda o'z-o'zidan birikuvchi keramik flyuslar mustahkamlagichsiz (suyuq shishasiz) tayyorlanishi mumkin.

Keramik flyuslar yordamida payvand choklarni legirlash imkoniyatlarining kengligi ularning ijobiy xususiyati hisoblanadi. Kam uglerodli va kam legirlangan po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan ba’zi keramik flyuslar g‘ovaklar hamda qizish darzlari yuzaga kelishiga moyilligi eng yaxshi eritib olingan flyuslar bilan payvandlashdagiga qaraganda ancha past bo‘lgan choklar hosil bo‘lishiga yordam beradi.

7.3-jadval

Po‘latlarni avtomatik, yarimavtomatik va elektr-shlak usulida payvandlash uchun ishlatiluvchi eritib olingan flyuslar tarkibi

Flyus markasi	Kimyoviy tarkibi, %											
	SiO ₂	MrO	CaF ₂	MgO	CaO	Al ₂ O ₃	K ₂ O+N ₂ O	Mn ₂ O ₃	FeO	Fe ₂ O ₃	S	P
	(ko‘pi bilan)											
AH-1 (shixta)	36,0-38,0	15,0-17,0	16,0-18,0	-	11,0-13,0	13,0-15,0	2,0-3,0	-	1,5	-	-	-
OCI-45 ¹	38,0-44,0	38,0-47,0	6,0-9,0	2,5 gacha	6,5 gacha	5,0 gacha	-	-	-	2,0	0,15	0,15
AH-348A ¹	41,0-44,0	34,0-38,0	4,0-5,5	5,5-7,5	6,5 gacha	4,5 gacha	-	0,1-0,3	-	2,0		0,12
AH-348AM ¹	41,0-44,0	34,0-38,0	3,5-4,5	5,0-7,5	6,5 gacha	4,5 gacha	-	0,1-0,3	-	2,0		0,12
OCI-45M ¹	38,0-44,0	38,0-47,0	6,0-9,0	2,5 gacha	6,5 gacha	5,0 gacha	-	-	-	2,0		0,10
ΦI-4 ²	45,0-48,0	30,0-33,0	2,0-3,0	2,0 gacha	6,0 gacha	4,5 gacha	1,0-1,2	-	1,5	-	0,10	0,10
ΦI-6	43,0-45,0	44,0-47,0	2,5-3,0	1,0 gacha	4,0 gacha	2,5 gacha	0,35-0,40				0,15	
ΦI-7	46,0-48,0	24,0-26,0	5,0-6,0	16,0-18,0	3,0 gacha	3,0 gacha	0,6-0,8				0,10	
ΦI-9	39,0-41,0	39,0-41,0	2,0-3,0	1,0 gacha	11,0-13,0	-	-				0,10	
AH-10	20,0-23,0	29,5-33,5	18,0-24,0	1,2 gacha	3,0-7,0	19,0-21,0	0,40-0,60	-	1,2	-	0,15	0,20
ΦI-10	44,0-47,0	-	2,0-3,0	28,0-30,0	3,0 gacha	21,0-23,0	-	-	1,5	-	0,10	0,10
AH-51 ³	33,0-31,0	5,0-6,5	7,0-8,5	14,0-17,0	12,0-15,0						0,15	0,05
ΦI-2	34,0-37,0	-	6,0-7,5	16,0-18,0	32,0-34,0	6,0-7,0	-	-	1,2	-	0,10	0,10
AH-20	21,0-23,0	0,5 gacha	25,0-33,0	9,0-13,0	3,0-7,0	28,0-32,0	2,4-3,0	-	1,0	-	0,08	0,05
AH-22	18,0-21,5	6,0-9,0	20,0-24,0	11,5-15,0	12,0-15,0	19,0-23,0	1,3-1,7				0,06	0,06
AH-30	2,0-5,0	0,5 gacha	19,0-23,0	13,0-16,0	16,0-20,5	39,0-44,0	-				0,08	0,05
AH-26	30,0-32,0	2,5-3,5	20,0-24,0	16,0-18,0	5,0-6,5	20,0-22,0	-				0,07	0,10

AH-8	33,0-36,0	21,0-26,0	13,0-19,0	5,0-7,0	4,0-7,0	11,0-15,0	-	-	1,5	-	0,15	0,15
БКФ-5 ⁴	≤ 2,0	-	75,0-80,0	-	-	-	-	-	1,0	-	0,05	0,02
¹ ГОСТ 9087-59. ² TiO ₂ – 5 - 6%. ³ TiO ₂ – 1,5 - 2,5 % ⁴ NaF – 17,0 – 25,0												

7.4-jadval

Flyuslarning ayrim markalari qo'llaniladigan sohalar

Flyus markasi	Payvandlanadigan po‘lat markasi	Sim		Ko‘proq qo‘llanilishi
		markasi	ГОСТ	
AH-1	MCT1, MCT2, MCT3; xromansil po‘lati	CB-10ГC	-	120mm va bundan katta diametrli silindrsimon buyumlarning halqasimon choklarini avtomatik payvandlash
OCI-45	MCT1, MCT2, MCT3, MCT4	CB-08, CB-08A	2246-60	Kichik diametrli xalqasimon choklardan tashqari birikmalarning hamma turlarini avtomatik va yarimavtomatik payvandlash. Zangga va qizish darzlariga moyilligi sanoatda ishlab chiqariladigan boshqa eritib olingan flyuslarga nisbatan eng past
AH-348A				Birikmalarning barcha turlarini avtomatik va yarimavtomatik payvandlash. Uncha ko‘p bo‘lmagan miqdorda zararli gazlar ajratib chiqaradi, shu bois yopiq idishlarda payvandlash uchun ishlatiladi
ΦC-9				MCT1, MCT2, MCT3,
ΦC-4	MCT1, MCT2, MCT3, 15M	10, CB-15M	2246-60; 1050-57	Katta qalinlikdagi po‘latni quvvatli yoylar bilan ko‘p o‘tishda avtomatik payvandlash
ΦC-6				Katta qalinlikdagi po‘latni ko‘p o‘tishda avtomatik payvandlash
ΦC-7		CB-08, CB-08A, CB-15M		Uch fazali yoy bilan ko‘p o‘tishda payvandlash
AH-10				Konstruksion po‘latlarni avtomatik payvandlash
ΦC-10	MCT1, MCT2, MCT3	Marganets miqdori 2,0-2,5 bo‘lgan marganetsli	-	Birikmalarning hamma turlarini avtomatik va yarimavtomatik payvandlash. Oz miqdorda zararli gazlar ajratib chiqaradi va tarkibida marganets oksidlari yo‘qligi uchun sanitariya-gigiena jihatidan eng maqbullardan biri sanaladi.
AH-51		CB-10Г2		2246-60
ΦCJ-2	1X18H9	CB-0X18H9	-	Birikmalarning hamma turlarini avtomatik hamda yarimavtomatik payvandlash
AH-20	Yuqori darajada legirlangan xrom-nikelli 1X18H9 va boshqalar	CB-0X18H9,	-	
AH-22		CB-		
AH-26		0XH9C2, X20H10Г6T		
AH-30	Yuqori darajada legirlangan xrom-nikelli, shuningdek X12	maxsus	-	Avtomatik payvandlash va eritib qoplash

	turidagi po'latlar			
БКФ-5, ФЦК	Yuqori darajada legirlangan po'lat va qotishmalar			
АН-8, ФЦ7	МСТ1, МСТ2, МСТ3	СВ-08, СВ-08А	2246-60	Elektrshlak usulida payvandlash
	Kam legirlangan po'latlar	Kam legirlangan		

Keramik flyuslarning mazkur xossalari talay hollarda ulardan foydalanishni juda maqsadga muvofiq qiladi. Ayrim keramik flyuslarning tarkibi 7.5-jadvalda keltirilgan.

7.5-jadval

Avtomatik va yarimavtomatik payvandlash uchun shlatiladigan keramik flyuslarning tarkibi, %

Flyusning tashkil etuvchilari	Flyus markalari										
	K-1	K-2	K-3	K-11	KC-1	Π	KC-30XГC HA	KC-III	KC-C	KBC-19	ФЦК ¹
Marganets rudasi	-	-	-	60,0	-	-	-	-	-	54,0	-
Titan konsentrati	48,0	55,0	59,0	-	-	-	-	-	-	-	-
Dala shpati	13,0	13,0	15,0	-	-	-	-	6,0	-	-	8,0
Kalsiy xlorid	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	77,0
Plavik shpati	10,0	10,0	10,0	10,0	20,0	20,0	20,0	-	20,0	7,0	-
Marmar	-	-	-	-	57,7	72,5	50,3	42,4	35,8	-	5,0
Natriy ftorid	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Titan qo'shoksidi	-	-	-	-	15,0	-	15,0	6,0	5,0	-	10,0
Giltuproq	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Kvars	-	-	-	20,0	-	-	-	5,0	-	30,0	-
Ferrosilitiy ³	15,0	8,0	8,0	10,0	0,8	2,0	4,2	-	4,7	7,0	-
Ferrotitan	-	-	-	-	6,0	2,0	6,2	14,0	6,0	2,0	-
Ferroalyuminiy	-	-	-	-	-	3,0	-	1,5	-	-	-
Uglerodli ferromarganets	-	-	-	-	-	-	-	-	0,5	-	-
Metall nikel	-	-	-	-	-	-	1,4	-	2,0	-	-
Kam uglerodli ferromarganets	14,0	14,0	8,0	-	0,5	0,5	1,7	-	-	-	-
Uglerodli ferroxrom	-	-	-	-	-	-	-	24,0	23,0	-	-
Grafit	-	-	-	-	-	-	1,4	1,1	3,0 ²	-	-
Natriy silikat (zichligi 1,35 bo'lgan quruq massasi og'irligiga nisbatan foizda)	15,0	13,0	13,0	19,0	20,0	20,0	20,0	17,0	15,0	30,0	-

¹ ФЦК flyusining quruq aralashmasiga 12,5 % suv qo'shiladi. ² Koks. ³ 75 % li

Kam uglerodli po‘latlarni payvandlash uchun ishlatiladigan K-1, K-2, K-11 ba KBC-19 flyuslari zang ta‘sirida g‘ovaklar paydo bo‘lishiga moyilligi past choklar hosil qiladi.

K-3 va KC-30XΓCHA flyuslari mos ravishda, kam legirlangan CXJI hamda 30XΓCHA po‘latlarini payvandlash uchun tavsiya etiladi. KC-1 va II flyuslaridan chok metallini qo‘shimcha legirlash maqbul bo‘lmagan hollarda foydalanish mumkin.

KC-III va KC-C flyuslari kuchli legirlaydigan flyuslarga misoldir. Ularning birinchisidan sovuqlayin shtamplashga mo‘ljallangan shtamplarga eritib qoplash uchun foydalaniladi (tarkibida uglerod miqdori 1,6 – 1,8% va xrom miqdori 11,5 – 12,5% bo‘lgan eritib qoplangan metall hosil qiladi); ikkinchisini eritib qoplash orqali sormayt turidagi metall (1,6 – 1,8% C, 12 – 14% Cr, 1,5 – 2,0% Ni) hosil qilish talab etiladigan hollarda ishlatish tavsiya qilinadi.

Ayni flyuslar ostida avtomatik payvandlash uchun CB-08 markali (ГОСТ 2246-60) kam uglerodli sim qo‘llaniladi.

ΦCK flyusi yuqori darajada legirlangan, austenitli, o‘tga chidamli, korroziyabardosh po‘latlarni, shuningdek perlitli, konstruksion hamda issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlashga mo‘ljallangan.

Metall qo‘shimchalari bo‘lgan legirlovchi keramik flyuslarning ayrim kamchiliklari chokning kimyoviy tarkibi yoydagi kuchlanishga bog‘liqligidan iborat. Payvandlash jarayonida yoyning uzunligi o‘zgarib turishi chokning kimyoviy tarkibi o‘zgarishiga olib keladi, bu esa uning mexanik xossalari barqaror bo‘lishini keltirib chiqarishi mumkin.

Flyuslar tayyorlash uchun xom ashe. Flyuslar tayyorlash uchun ishlatiladigan xom ashyoning kimyoviy tarkibi 7.6-jadvalda keltirilgan.

Keramik flyuslar tayyorlash uchun aynan elektrod qoplamalarini tuzish uchun ishlatiladigan ferroqotishmalar va metall kukunlari qo‘llaniladi. Eritilgan flyuslar shixtasi quyidagi formula yordamida xisoblab aniqlanadi:

$$Q = \frac{a}{b}100,$$

bunda: Q - materialning og‘irlik ulushlaridagi miqdori;

a - berilgan material hisobiga qo‘shiladigan birikma shixtasining nazariy tarkibidagi miqdori, %;

b - ushbu birikmaning mazkur materialdagi miqdori, %.

Flyuslar tayyorlash uchun xom ashyo

Materiallar nomi	Miqdori, %											ГОСТ yoki TIII
	MnO	SiO ₂	CaO	MgO	Al ₂ O ₃	TiO ₂	CaF ₂	K ₂ O+Na ₂ O	Fe ₂ O ₃	S	P	
Marganets rudasi	>58,0	<10,0	<4,5	-	-	-	-	-	-	<0,1	<0,2	ГОСТ 4418-48*
Qum	-	>97,0	-	-	-	-	-	-	-	Izlar	<0,015	ГОСТ 4417-48
Plavik shpati	-	<5,0	-	-	<4,0	-	>85,0	-	-	<0,2	<0,015	TIII-558 ГОСТ 4421-48
Kaustik magnezit	-	4,0	<4,5	>75,0	-	-	-	-	-	-	-	-
Boʻr	-	-	>54,0	-	-	-	-	-	-	<0,06	<0,04	ГОСТ 4415-48
Kaolin	-	-	-	-	>38,0	-	-	-	-	-	-	ГОСТ 6138-52
Perovskit konsentrati	-	<12,0	<32,0	<12,0	2,0	>40,0	-	-	<7,0	<0,04	-	-
Dala shpati	-	64,0-70,0	<1,5	<0,5	17,0-21,0	-	-	>10,0	-	<0,04	<0,04	ГОСТ 4422-48
Giltuproq	-	<5,0	-	-	>92,0	-	-	-	<3,0	-	-	ГОСТ 6912-54
* kalsiy oksidi miqdori qoʻshimcha ravishda cheklangan.												

7.5. Flyuslar ishlab chiqarish

Eritib olingan flyuslar ishlab chiqarish. Eritib olingan flyuslar ishlab chiqarish jarayoni quyidagi asosiy bosqichlar: shixtani tayyorlash, flyusni eritish, dona-dona holga keltirish (granulyasiya) va keyin flyusga ishlov berishdan iborat.

Xom materiallarni eritishga tayyorlash ularni quritish va maydalashdan, amalga oshirilgan hisob asosida shixta tuzishdan iborat. Gigroskopik namini ancha toʻliq chiqarib tashlash uchun materiallar 100 °S dan yuqori (yaxshisi, 50 – 200 °C) haroratda quritilishi kerak. Xom ashyoning ancha namligi shixtani xisoblashda hatoliklarga va flyusdagi kalsiy ftorid miqdorini ozaytiruvchi reaksiyalar jadal kechishiga olib kelishi mumkin. Tashkil etuvchilar alohida-alohida maydalanadi. Maydalash darajasi eritish ishlari elektr yoki alangali pechkada olib borilishiga bogʻliq. Elektr pechkada eritishda shixtaning tashkil etuvchilari zarralari juda mayda (koʻndalang oʻlchami 2 – 4mm dan kichik) boʻlmasligi lozim. Shixtada chang boʻlishi jarayonlar shiddatli

kechishiga olib keladi, bu esa shixta pechkadan chiqarib tashlanishiga sabab bo'ladi. Shixta zarralarining diametri 8 – 10mm dan yirik bo'lmasligi ham zarur, chunki bu holda eritish vaqti uzayadi va elektr energiyasi sarfi ortadi.

Flyusni alangali pechkada eritib olishda shixtaning tashkil etuvchilari mumkin qadar kichik maydalanmog'i darkor. Alangali pechkada haroratning bir tekisroq taqsimlanishi flyus tayyorlash jarayoni osoyishta kechishini ta'minlaydi. Bu hol flyus tayyorlash uchun kichikroq maydalangan shixtadan foydalanishga imkon beradi, natijada eritib olish jarayonlari osonlashadi va flyus tayyorlash tezlashadi.

Alangali pechkalar flyuslarni ko'plab tayyorlash uchun ishlatiladi va generator gazi bilan isitiluvchi davriy ishlaydigan vannali pechkalardan iborat bo'ladi.

Elektr pechkalarning ikki turi: flyus maxsus teshik (letok) orqali chiqarib olinadigan qo'zg'almas va og'ma pechkalar ishlatiladi.

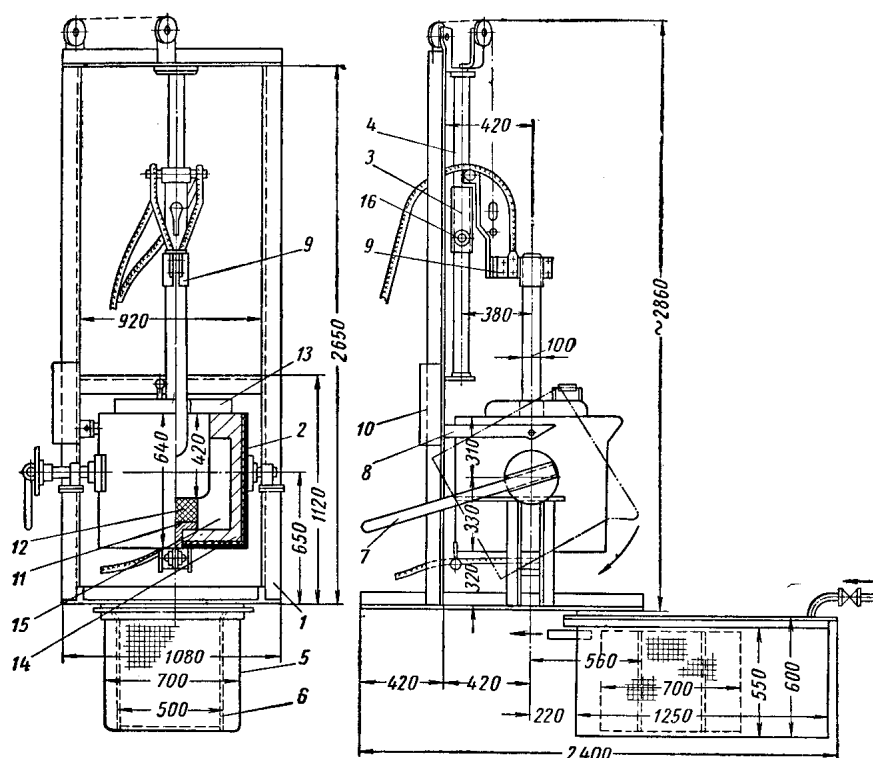
ЦНИИТmash da yaratilgan og'ma pechkalarning (7.3-rasm) unumdorligi sutkasiga 0,55t gacha flyusni tashkil etadi. Ular sinch 1, g'ilof 2, elektrodni osish qurilmasi hamda ho'l usulda dona-dona qilish moslamalari 5 va 6 dan tashkil topadi.

Sinch burchakli temirdan tayyorlanadi. G'ilof silindr shaklida bo'lib, tub payvandlangan yondevordan iborat. G'ilof ikkita sapfada o'rnatilib, pishang 7 yordamida osongina og'diriladi.

Pechkaning qoplamasi bir necha qatlamdan tarkib topadi: g'ilof ichiga 5 – 10mm qalinlikdagi asbest qatlami yotqiziladi, keyin chorak g'isht qalinligida olovga chidamli g'isht qatlami 14 teriladi. Tubda joylashgan g'isht qatlami ustiga po'lat plita 11, uning ustiga esa 300 – 350mm diametrli ko'mirli elektrod bo'lagi 12 qo'yiladi, u pechkaning ish bo'shlig'i podinasi vazifasini o'taydi. Keyin pechka qoplamasi 15 taqiladi.

Qoplama 70% elektrod massa yoki koks (donalarining o'lchami 3mm dan to changgacha) va 30% qumdan iborat. Qoplama hosil qilish uchun pechka ichiga tunukadan qilingan, eritish bo'shlig'i shaklidagi andoza qo'yiladi, keyin andoza bilan olovga chidamli g'isht qatlami orasidagi bo'shliq yuqorida aytilgan aralashma bilan to'ldirilib, qoplama o'tga toblab qizdiriladi. Tonnaji uncha katta bo'lmagan (50 – 70kg) elektr pechkalarda qoplama o'rniga suv bilan sovitiladigan metall (po'lat yoki mis) qolipdan ham foydalaniladi.

Pechkaning eritish bo'shlig'i tepadan qopqoq 13 bilan berkitiladi. G'ilof ish vaziyatida qotirish (stoporlash) tilchasi va tashlama plank 8 vositasida qotirib qo'yiladi.



7.3-rasm. Flyusni eritib olish uchun elektr pechka.

Elektrod osib qo'yiladigan qurilma yo'naltiruvchi sterjen 4 va naychasimon halqa (oboyma) dan hamda unga elektrod uchun mahkamlangan qismi 9 dan tuzilgan. Halqa 3 ning yo'naltiruvchi sterjen 4 dagi vaziyati maxovikcha 16 li qotirish vinti bilan qotirib qo'yiladi. Elektrodli qo'zg'aluvchi qism kontryuk 10 yordamida muvozanatlangan. Elektrod korpusdan asbest qistirmalar vositasida ajratib qo'yilgan (izolyasiyalangan).

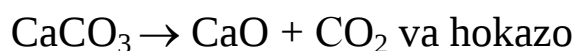
Flyusni ho'l usulda dona-dona qilish uchun 0,5m³ sig'imli bak 5 va to'rtli savat 6 mo'ljallangan bo'lib, savatda flyus to'planadi. Elektr pechkalar TC-150-3, TCД-1000, TCД-2000 yoki TC-1000 va boshqa mos quvvatli hamda kuchlanishli payvandlash transformatorlaridan tok bilan ta'minlanadi.

Flyuslarni eritishda yuz beruvchi jarayonlarni quyidagi tarzda tasavvur qilish mumkin.

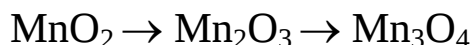
100 °C gacha haroratda shixtadan gigroskopik namlik bug'lanib ketadi. Kristallanish namligi shixtaning tashkil etuvchilaridan butun vaqt

mobaynidan to u erigunga qadar chiqib ketadi. Bunda, agar shixta tarkibiga kalsiy ftorid kirsa, u xolda suv bug‘lari u bilan o‘zaro ta’sirlashib vodorod ftorid hosil qiladi.

CaCO_3 , MgCO_3 , MnCO_3 karbonatlari (ularning birinchi ikkitasi ayrim flyuslar shixtasining tarkibiga anchagina miqdorda kiradi, qolgani esa tasodifiy aralashmalar ko‘rinishida ishtirok etadi), $500 - 900\text{ }^\circ\text{C}$ haroratda butkul parchalanadi:



Qattiq holatda marganets oksidlarining katta qismi parchalanib, ular kislorodga boyroq birikmalardan kislorodi kamroq birikmalarga ushbu sxema asosida o‘tadi:



Ayni vaqtda qattiq uglerod va uning oksidi hisobiga marganets oksidlari qayta tiklanadi .

Kuchli oksidlovchilar hisoblangan marganets oksidlari shixtadan oltingugurt yonib tugashiga yordam beradi.

Flyuslar shixtasi batamom eriguncha uning tashkil etuvchilari o‘rtasida yuz beruvchi asosiy jarayonlar ana shulardan iborat.

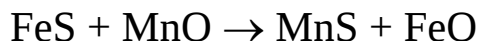
Shixta eriyotganda uning alohida tashkil etuvchilari jadal o‘zaro ta’sirlashadi va kimyoviy birikmalar: silikatlar, titanatlar, alyuminatlar va boshqalar hosil bo‘ladi.

Plavik shpati silikatlar yuzaga kelishida qatnashmaydi, avtidan, erituvchi vazifasini bajaradi. Lekin yuqori ($1500 - 1600\text{ }^\circ\text{C}$) haroratda kalsiy ftorid kremniy qo‘shoksidi bilan o‘zaro ta’sirlashib uchuvchan kimyoviy birikma – kremniy ftorid hosil qiladi.

Mazkur reaksiya flyuslarni eritishda ftorning yo‘qolish manbalaridan biri sanaladi.

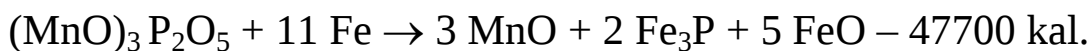
Eritmada qattiq uglerod hisobiga marganets yuqori oksidlari va temir oksidlarining qayta tiklanish reaksiyalari davom etadi, flyusning oksidlash qobiliyati pasayib borgani va uning harorati ko‘tarib borgani sari ko‘proq issiqlik sarflanishini va qayta tiklanish sharoitini talab qiluvchi reaksiyalar avj olib boradi.

Temir sulfidning marganets (II) - oksid bilan o‘zaro ta’sirlashish reaksiyasi yaxshi sifatli flyus olish nuqtai nazaridan katta ahamiyatga ega:



Bu reaksiya natijasida suyuq po‘latda yaxshi eriydigan temir (II) - sulfid suyuq po‘latda deyarli erimaydigan marganets (II) - sulfidga aylanadi. Shu sababli, ko‘p marganetsli flyuslar ostida avtomatik payvandlashda chok metaliga oltingugurt deyarli o‘tmaydi.

Flyusdagi fosfor miqdorini kamaytirish uchun pechka vannasiga cho‘yan yoki po‘lat qipig‘i ko‘rinishidagi metall qo‘shimcha qo‘shiladi (eritma og‘irligining 10 – 25% hisobida). Bunda flyus pechkasining podinasida flyus qatlami tagida suyuq metall vannasi yuzaga keladi. Metall va shlakli fazalar orasida ushbu reaksiya kechadi:



Mazkur reaksiya natijasida flyusdagi fosfor miqdori ancha kamayadi. Metall qo‘shimchadan keyingi eritishlarda ham qayta-qayta foydalanish mumkin.

Flyusni eritish ohirida yuzaga keluvchi yuqori haroratlarda uning tashkil etuvchilaridan eng uchuvchanlari, masalan ishqoriy metallar kaliy va natriy birikmalari bug‘lanib ketadi.

Shunday qilib, flyus eritish pechkasining vannasida yuqorida aytilgan jarayonlar kechishi natijasida bir jinsli qorishma vujudga keladi, u muayyan kimyoviy tarkibiga hamda talab etiluvchi fizik va mexanik xossalarga ega bo‘ladi.

Flyus ikki usulda – ho‘l va quruq usullarda dona-dona holga keltiriladi. Ho‘l usulda, eritilgan flyus suvli bakka jildiratib qo‘yiladi. Sovuq suvga tushgan flyus nisbatan mayda zarralarga maydalanadi. Quruq usulda dona-dona qilishda flyus metall qoliplarga quyilib, sovigandan keyin mexanik usulda maydalanadi. Ho‘l usulda dona-dona qilish qulayroq, chunki nafaqat shishasimon, balki pemzasimon flyus olishga imkon beradi. Pemzasimon flyus elektr pechkada, eritmani ancha o‘ta qizdirib, keyin ho‘l usulda dona-dona qilgan holda eritiladi. Bundan tashqari, ho‘l usulda dona-dona holga keltirishdan keyin flyusni maydalash osonlashadi va changsimon ko‘rinishdagi chiqindilar ancha kam hosil bo‘ladi.

Flyus ho‘l usulda dona-dona qilingandan so‘ng 150 – 250 °C haroratda quritiladi. Ishlatishga tayyor bo‘lgan flyusda 0,1% dan ziyod namlik bo‘lmasligi kerak. Flyusni maydalash va elash uni tayyorlashning

ohirgi operatsiyalaridir. Zarralarining o'lchami flyusning vazifasiga qarab belgilanadi.

Pechkada eritish vaqtida flyusning sifati sovigan eritma namunasining tashqi ko'rinishiga qarab nazorat qilinadi.

Foydalanishga tayyor bo'lgan flyus ushbu nazoratdan o'tkaziladi: kimyoviy tarkibi aniqlanadi, granulometrik tarkibi va hajmiy og'irligi tekshiriladi, tashqi ko'rinishi bo'yicha bir jinsliligi hamda donalarining bir jinsliligi tekshiriladi, namlik miqdori aniqlanadi. Ushbu sinovlar flyusning barcha payvandlash xossalarini qamraydi va shu bois ularning sifatini aniqlash etarli bo'ladi. Biroq amaliyotda sifatli flyuslar olish kafolati yuqoriroq bo'lishi uchun ularning g'ovak va darzlar yuzaga kelishiga moyilligi ham sinaladi.

Keramik flyuslar ishlab chiqarish. Keramik flyuslar tayyorlash asosan quyidagi operatsiyalardan iborat. Flyusning tashkil etuvchilari maydalanadi, to'yiladi va g'alvirda elanadi. Mineral tashkil etuvchilar 1600 teshik/sm² li, ferroqotishma va metall kukunlari esa 900 – 1200 teshik/sm² li g'alvirdan o'tishi lozim.

Zarur miqdordagi tashkil etuvchilardan tuzilgan aralashma yaxshilab aralashtiriladi, keyin unga suyuq shishaning suvdagi eritmasi qo'shiladi va yana obdon aralashtiriladi.

Olingan bir jinsli qorishma ikki usul bilan ishlovdan o'tkazilishi mumkin:

a) qorishma briketlar tayyorlanib, 350....400 °C da quritiladi va qizdiriladi, maydalanadi 25 teshik/sm² li g'alvirda elanadi;

b) qorishma ho'l (xom) holatda maxsus mashinalar (granulyatorlar) da yoki (uncha katta bo'lmagan turkumlar tayyorlashda) simlarning oralig'i 2mm bo'lgan sim g'alvirdan ishqalash yo'li bilan o'tkazib donadona qilinadi.

Tayyor bo'lgan oqshoq 150 – 200 °C haroratda 15 – 20 daqiqa quritilib, keyin 25 teshik/sm² li g'alvirda elanadi va 350 – 400 °C da 2 – 3 soat qizdiriladi.

ΦЛК flyuslari oldindan qizdirmasdan chamasi 700 °C haroratda 1 soat qizdiriladi.

Izoh: ΦЛК flyusi suyuq shisha qo'shmasdan tayyorlanadi, ammo ularning aralashmasiga suv qo'shiladi.

Tayyor bo'lgan flyus uning namlanish va bug'lanish ehtimoli bo'lmagan sharoitda saqlanishi hamda tashilishi kerak.

7.6. Alyuminiy qotishmalarini payvandlash uchun aktivlovchi flyuslar

Alyuminiy va marganets qotishmalarini payvandlash uchun ko'pgina aktivlovchi flyuslar ishlab chiqilgan (7.7-jadval). Oksid pardalari kimyoviy bog'lanishi, gaz g'ovaklari kichiklashuvi, modifikatsiyalanish evaziga mexanik xossalari yuqori bo'lgan payvand birikmalar yuzaga keladi. Ta'kidlash joizki, aktivlovchi flyuslar, garchi katta qalinlikdagi detallarni payvandlash ancha qiyin bo'lsa-da, engil qotishmalarning erish chuqurligini oshirish uchun kam hollarda qo'llaniladi.

Flyuslarning alyuminiy qotishmalarini argon-yoy yordamida payvandlash jarayoniga ta'siri haqida to'liqroq ma'lumotlar ushbu kitob muallifining "Алюминий қотишмаларини аргон-ёй ёрдамида пайвандлаш" monografiyasida keltirilgan. U xammualliflari bilan taklif etgan ТФА seriyasidagi flyuslar payvand chokni birlamchi kristallitlarni mikrolegirlash va yo'nalishini o'zgartirish hisobiga o'zgartiradi. Flyus pasta – eritib olingan flyusning spirt yoki suvdagi eritmasi ko'rinishida detallar chetlarining orqa qismiga surtiladi. Flyuslarning ta'sirini muallif shlakli fazaning oksid pardasi bilan o'zaro ta'sirlashishi hamda payvandlash vannasining yupqa shlak pardasi vositasida himoyalaniishi bilan tushuntiradi. Flyuslar bilan payvandlashda eritish balandligi, aftidan, fazalararo tortilish ortishi hisobiga kamaygan. Flyusning tashqi sirtida joylashtirilishini katod purkalish va flyusning gazli fazaga o'tishi tufayli samarasiz, deb hisoblanadi.

7.7-jadval

Alyuminiy qotishmalarini payvandlashga mo'ljallangan aktivlovchi flyuslarning tarkibi

Flyus markasi	Kimyoviy tarkibi, og'irligi, %	Izox
АФ-4А	KCl-50; NaCl-28; LiCl-14; NaF-8	Gaz alangasida payvandlash uchun
УФОК-1А	KCl-40; NaCl-30; Na ₃ AlF ₆ -30	Toza alyuminiyni payvandlash uchun
МАТИ-1	KCl-34; NaCl-43; Na ₃ AlF ₆ -23	АМц qotishmalarini payvandlash uchun
МАТИ-1А	KCl-47; LiCl-8; NaF-42; Na ₃ AlF ₆ -3	Shuning o'zi
МАТИ-5	KCl-5; BaCl ₂ -48; Na ₃ AlF ₆ -2	АМg qotishmalarini payvandlash uchun
МАТИ-10	KCl-30; NaCl-68; Na ₃ AlF ₆ -2	Shuning o'zi
АН-А1	KCl-50; NaCl-20; Na ₃ AlF ₆ -30	Magniyisiz qotishmalarni payvandlash uchun

АН-А4	KCl-50; NaCl-20; Na ₃ AlF ₆ -30	AMr qotishmalarini payvandlash uchun
ВИАМ-3	KCl-33.3; NaCl-33.3; LiCl-33.4	
42-а	KCl-29; NaCl-19; BaCl ₂ -48; CaF ₂ -4	
ВАМИ	KCl-50; NaCl-30; Na ₃ AlF ₆ -20	
КМ-1	KCl-45; NaCl-20; BaCl ₂ -20; NaF-15	
АФ-1	KCl-5; NaCl-5; LiCl-10; Na ₃ AlF ₆ -20	
ЖА-64	KCl-43; NaCl-17; SiO ₂ -4; Na ₃ AlF ₆ -36	
ИЭС	LiF-35; NaF-40; MgF ₂ -25	
ФА-1	LiF-35; CaF ₂ -25; MgF ₂ -25; SrF ₂ -25	
ФА-1Т	LiF-24.2; CaF ₂ -24.2; MgF ₂ -24.2; SrF ₂ -24.2; Ti-3.2	
ТФА-1	CaF ₂ -13...17; SrF ₂ -13...17; MgF ₂ -10...14; LiF-16...20; KCl-36...44	[208]
ТФА-2	CaF ₂ -18...22; SrF ₂ -7...11; MgF ₂ -5...7; LiF-16...22; BeF ₂ -4...6; CaCl ₂ - qolgani	[212]
ТФА-3	CaF ₂ -10...14; SrF ₂ -7...11; MgF ₂ -5...7; LiF-10-14; BeF ₂ -2...4; K ₂ ZrF ₆ -16...20; KCl-36...44	[211]
ТФА-4	CaF ₂ -8...12; SrF ₂ -6...10; MgF ₂ -4...6; LiF-8...12; BeF ₂ -2...4; K ₂ ZrF ₆ -6...10; KBF ₄ -12...20; CaCl-17...23	[312]
ТФА-5	CaF ₂ -10...18; MgF ₂ -15...27; BaF-18...28; CaCl ₂ -11...15; LiF- қолгани	[358]
ТФА-6	CaF ₂ -15...25; MgF ₂ -13...23; LiF-21...35; BaF ₂ -6...16; K ₂ ZrF ₆ -8...16; CaCl ₂ -7...15	[359]
ТФА-7	CaF ₂ -5...7; MgF ₂ -6...10; LiF-37-45; BaF ₂ -10...14; KF-24...30; NaF-5...7	[360]
ТФА-8	CaF ₂ -10...30; BaF ₂ -10...30; LiF-8...30; LiCl-20...50; BaF ₃ -10...20; nikel-2...10	[361]

Yon va frontal yuzaga surtilganda flyuslarning boshqa bir kamchiligi shlak qo‘shilmalari paydo bo‘lishi hamda yoyning g‘alayonlanishidan iborat. Ammo muallif xususan flyus bug‘larining payvandlash vanasidagi oksidlar va himoya muhitidagi gazlar bilan reaksiyaga kirishi-shi evaziga chokning xossalariга ijobiy ta’sir qilishi mumkin bo‘lgan payvandlash usulini mufassal tadqiq qilmagan. ТФА-5 flyusi bilan argon-yoy yordamida payvandlaganda AMr turidagi qotishmalar bilan hosil qilingan chokning mexanik xossalari yaxshilanadi (7.8, 7.9-jadvallar).

7.8-jadval

AMr qotishmalari bilan hosil qilingan 2mm qalinlikdagi payvand birikmalarning mexanik xossalari

Payvandlash usuli	Detallarning holati	σ_v , MPa	Egilish burchagi, gradus
-------------------	---------------------	------------------	--------------------------

Flyussiz AYOP	Xurushlangandan keyin	$\frac{234 - 332}{309}$	$\frac{31 - 45}{37}$
Flyussiz AYOP	Xurushlanmagan	$\frac{231...283}{265}$	$\frac{21...34}{29}$
TΦA-5 flyusi bilan AYOP	Xurushlangandan keyin	$\frac{338...249}{344}$	$\frac{60...68}{63}$
TΦA-5 flyusi bilan AYOP	Xurushlanmagan	$\frac{292...312}{305}$	$\frac{42...51}{46}$

7.9-jadval

Qotishmalar bilan hosil qilingan 2mm qalinlikdagi payvand birikmalarning mexanik xossalari

Qotishma markasi	Payvandlash usuli	σ_v , MPa	Egilish burchagi, grad	Zarbiy qovush qoqligi, kJ/m ²
AMr1	Flyussiz AYOP	82	180	-
	TΦA-5 flyusi bilan AYOP	89	180	-
AMr2	Flyussiz AYOP	171	156	133,4
	TΦA-5 flyusi bilan AYOP	180	163	196,2
AMr3	Flyussiz AYOP	213	110	157,5
	TΦA-5 flyusi bilan AYOP	228	135	197,8
AMr5	Flyussiz AYOP	302	94	162,2
	TΦA-5 flyusi bilan AYOP	322	112	217,1

Chokning kimyoviy tarkibi yaxshilandi: foydali magniy va litiy miqdori ko'paydi, zararli natriy miqdori esa ozaydi. 1420 turidagi qotishma TΦA-8 flyusi bilan payvandlanganda g'ovakdorlik batamom barham topishiga va oksidli qo'shilmalarning kamayishiga erishildi. TΦA-5 va TΦA-8 flyuslari "ИМЕТ" namunasida qizish darzlari paydo bo'lish koeffitsientini kichraytirdi (7.10-jadval).

7.10-jadval

Chokda qizish darzlari paydo bo'lish koeffitsientining qiymatlari

Qotishma	Flyus	Flyussiz	Flyus bilan
AMr2	TΦA-5	0,75	0,61
AMr3	TΦA-5	0,58	0,31
AMr6	TΦA-5	0,62	0,56

1420	ТФА-8	0,64	0,6
1201	ТФА-8	0,46	0,3

Xlorli flyuslardan 1420 qotishmasini payvandlashda foydalanildi, ammo g'ovaklar samarali tarzda kamaymadi va birikmaning mexanik xossalari yaxshilanmadi, aftidan, bunga flyuslarning gigroskopikligi hamda chokning vodorod bilan to'yinishi sabab bo'lgan (7.11-jadval).

7.11-jadval

1420 qotishmasidan qilingan payvand birikmalarning mexanik xossalari

Flyus markasi	ВИАМ-3	АФ-4А	МАТИ-5	ИЭС	ФА-1	ФА-1Т	Flyussi z
σ_v , MPa	$\frac{273...343}{307}$	$\frac{267...321}{286}$	$\frac{305...374}{333}$	$\frac{267...308}{283}$	$\frac{264...354}{323}$	$\frac{329...357}{347}$	$\frac{284...332}{309}$
Egilish burchagi, grad	$\frac{25...38}{30}$	$\frac{24...32}{27}$	$\frac{34...43}{38}$	$\frac{26...30}{28}$	$\frac{33...45}{17}$	$\frac{48...61}{53}$	$\frac{31...45}{37}$

1201, АМг2, АМг3, АМг5, АМг6 qotishmalarini payvandlashda ВИАМ-3 flyusidan foydalanilganda oksidli qo'shilmalar biroz kamaydi, АФ-4А flyusi bilan payvandlaganda esa oksidlarning uzunligi 2 barobar qisqardi. Ftorli ИЭС, ФА-1, ФА-1Т flyuslari АМг6 qotishmasini payvandlashda oksidlar miqdorini 10 – 20 barobar ozaytirdi. АМг qotishmalari АФ-4А flyusi bilan payvandlanganda yirik g'ovaklar miqdori 3 barobar kamaydi, ammo mayda g'ovaklar miqdori ko'paydi.

Gazsimon flyuslar aralashtirilgan inert gazlar muhitida АМг6 qotishmasini payvandlab hosil qilingan birikmalar tadqiq qilingan (7.12 - jadval).

7.12-jadval

АМг6 qotishmasini payvandlash rejimlari va bunda hosil bo'ladigan 2mm qalinlikdagi payvand birikmaning xossalari

Himoya muhiti	Payvandlash rejimi		Chokning mexanik xossalari	
	I_{payv} , A	V_{payv} , m/soat	σ_v , MPa	Egilish burchagi, grad
Flyussiz Ar	140	18	287	98
Ar + 0.5% SF ₆	140	18	303	89

He	120	18	280	159
He + 0,5 % SF ₆	120	18	274	123
He + 0,5 % xladon-12	120	18	295	177

Shunday qilib, alyuminiy qotishmalarini payvandlashda aktivlovchi flyuslardan foydalanilganda payvand birikmalarning sifati va mexanik xossalari yuqorilashadi.

7.7. Titan qotishmalari uchun flyuslar

Titan qotishmalarini payvandlash xossalari va texnologiyasi haqidagi eng ishonchli ma'lumotlar S.M. Gurevich va hammualliflarning asarlarida berilgan. Ammo afsuski, aktivlovchi flyuslar bilan payvandlash jarayoni tadqiqotiga monografiyada faqat bo'limning bir qismi bag'ishlangan. Xususan, mualliflar bunda Φ AH-1 flyusining ijobiy ta'sirini ta'kidlab o'tishadi. (7.13 - jadval).

Xossalarning yaxshilanishini mualliflar payvandlash vannasining tozalanishi natijasida kislorod miqdori 0,1% gacha kamayishi bilan tushuntirishadi. Aktivlovchi flyusdan yasalgan o'zagi bo'lgan IIIT-1 markadagi kukunli payvandlash simi bilan argon-yoy yordamida payvandlab hosil qilingan birikmalarning xossalari haqidagi to'liqroq ma'lumotlar asarlarda berilgan (7.14 - jadval)

7.13-jadval

Titan qotishmalarini payvandlab hosil qilingan birikmalarning mexanik xossalari

Qotishma	Qalinligi, mm	σ_v , MPa	Egilish burchagi, grad
BT14	3	1147	26
BT6C	4	1088	33
BT6	4	1168	27

7.14-jadval

Titan qotishmalarini IIIT-1 simi bilan payvandlab hosil qilingan chokning mexanik xossalari

Qotishma	Qalinigi, m	σ_v , MPa	σ_t , MPa	δ , %	ψ , %	a_H , J/sm ²
BT5-1	6	843	812	11	23,4	55

BT6C	6	927	891	12	26,8	67
BT5Л	8	828	783	10,3	20,5	52
OT4Y	8	783	734	15	35,4	110
OT4	12	797	785	14,8	27,4	78

Kimyoviy tarkibi quyidagicha bo'lgan 2,5 mm qalinlikdagi list ko'rinishidagi VT6S qotishmasini payvandlab hosil qilingan birikmalar tadqiq qilindi, %: Al – 4,9; V – 3,6; Fe – 0,21; Si – 0,12; [N] – 0,019; [O] – 0,02; [H] – 0,0115; uning mexanik xossalari esa quyidagichadir: $\sigma_V=928\text{MPa}$; $\delta=12\%$; $\psi=25,3$; $KCV=50\text{J/sm}^2$; egilish burchagi $\alpha=40^\circ$. BT6C qotishmasi o'rtacha mustahkamlikdagi deformatsiyalanadigan, yaxshi payvandlanadigan qotishmalar jumlasiga kiradi, uning muvozanat tuzilmasi titan asosidagi α -fazadan iborat bo'lib, unda β -barqarorlashtiruvchilar – vanadiy va ayrim boshqa aralashmalar miqdori ko'p bo'lmaydi.

Titan qotishmalarini payvandlash uchun CaF_2 - SiF (AHT-15A), CaF_2 - MgF_2 (AHT-17A), CaF_2 - LiF_2 - LaF_3 (AHT-19A) tizimlaridagi, spirtli shlak er ko'rinishidagi flyuslardan foydalaniladi. BT6C qotishmasi toza argonda, AHT-15A flyusi bo'lgan argonda, 1,2% BF_3 bo'lgan argonda, 1,0% xladon-12 bo'lgan argonda ushbu rejimlarda payvandlab ko'rildi (7.15-jadval).

7.15-jadval

**2,5mm qalinlikdagi list ko'rinishidagi VT6S qotishmasi
namunalarini payvandlash rejimlari**

Himoya muhiti	Tok kuchi, A	Kuchlani sh, V	Payvandl ash tezligi, m/soat	Gaz sarfi, l/min		
				soplo	“bo'g'ot” hosil bo'lishi uchun	podd uv uchun
Flyussiz argon	120 - 130	12 - 13	10	20	15	3 - 4
Ar + BF_3	90 - 100	10 - 11	10	15	10	-
Ar + xladon-12	70 - 80	14 - 16	10	15	10	-

Payvand choklar xossalarini aniqlash uchun ko'z bilan chamalab o'lchash, rentgenografik nazorat, metallografik tahlil, qattqlikni o'lchash hamda mexanik sinash usullaridan foydalanildi.

BT6C qotishmasidan olingan $300 \times 100 \times 2,5\text{mm}$ o'lchamli namunalar mis taglik ustida payvandlash kallagi bilan payvandlandi. BF_3 li argonda

payvandlangan payvand chokda tovlanish ranglari paydo bo'ldi. CaF_2 li argonda payvandlaganda yoyning detallar qirralarida joylashuvi o'zgardi (fluktuatsiya). Xladon-12 va BF_3 li argonda payvandlaganda termik ta'sir zonasi va erish koeffitsienti kichiklashdi (7.16-jadval).

7.16-jadval

Payvand choklar o'lchamlari va BT6C qotishmasining termik ta'sir zonalari

Himoya muhiti	Chokning o'lchamlari, mm		Termik ta'sir zonasi, mm	
	Chok	Eritilgan qism	Yuqorigi qism	Pastki qism
Flyussiz argon	9	3	17	18
Ar + BF_3	7	3,5	15	13
Ar + xladon-12	5,5	5	13	11,5

Argonda payvandlangan namunalar rentgenografiya qilinganda 0,1 – 0,2mm diametrli alohida g'ovaklar hamda 0,1mm diametrli g'ovaklar zanjirlari aniqlandi, ular payvand chok chegarasida, qotish chizig'i yonida joylashgan edi. Namunalar AHT-15A flyusi bilan BF_3 li argonda payvandlanganda ularda g'ovaklar kamaydi, xladon-12 li argonda payvandlanganda esa g'ovaklar paydo bo'lmadi.

Mikrotuzilmani tadqiq qilish uchun shliflar plavik, azot kislota va glitserin aralashmasida xurushlab (ishlov berib) olingan. Mikrotuzilma surati 500 marta kattalashtirib ko'rsatuvchi MIM-7 mikroskopi bilan olingan. Titanning kimyoviy aktivligi mikrotuzilma murakkab bo'lishiga olib keladi, bunday tuzilma kislorod, vodorod hamda azot borligi bilan qo'shimcha ravishda murakkablashadi. Kislorod miqdori ko'payishi bilan α eritmalar sohasi kengayadi va $\text{Ti}(\text{Al}_2)_3$ birikmalari, Ti_3O va Ti_6O suboksidlari yuzaga keladi. Vodorod va azot β -barqarorlashtiruvchi sanaladi, ammo α -faza o'tganda α -eritma, titan gidrid va titan nitrid aralashmalari hosil bo'ladi. Payvandlaganda eritib qoplangan metall va chok yaqinidagi zonaning mikrotuzilmasi BF_3 , CaF_2 va xladon-12 ta'sirida yanada ko'proq o'zgaradi.

Qayishqoqlik va zarbiy qovushqoqlik pasayganligining bilvosita ko'rsatkichlari yirik donli tuzilmadan, o'ta qizish sharoitida martensitli fazalar hosil bo'lganini ko'rsatuvchi dag'al ignasimon tuzilishdan, chokning alohida zonalari orasida keskin tuzilmaviy o'tish mavjudligidan, fazalar tashkil etuvchilarining noqulay shaklidan iborat. Toza argonda, eritib qoplangan metallning tuzilmasi "savatsimon" bo'lgan, bunday tuzilma tarkibida martensitli tashkil etuvchilar bo'lgan,

temir ishlovdan o'tkaziladigan ikki fazali titan qotishmalari uchun xosdir (7.4-rasm).



7.4-rasm. *BT6C qotishmasi payvand chokining mikrotuzilmasi. Toza argonda payvandlangan. Tashkil etuvchilar perpendikulyar tarzda joylashgan ikki fazali yirik donli tuzilma.*

Argonda va AHT-15A flyusli argonda payvandlashda eritib qoplangan metallda o'zaro perpendikulyar ikkinchi faza bo'lgan, u asosiy matritsadan ajralib chiqqan (7.5-rasm). Payvandlashning qo'llaniladigan hamma turlarida eritib qoplangan metall dan asosiy metallga o'tish ravon bo'lgan.



7.5-rasm. *BT6C qotishmasi payvand chokining mikrotuzilmasi. AHT-15A flyusi ostida payvandlangan. Tashkil etuvchilar perpendikulyar ravishda joylashgan mayda ignasimon tuzilma.*

Mikrotahlil eritib qoplangan metallning tuzilmasi ikki fazali ($\alpha + \beta$) ekanligini ko'rsatadi, ammo payvandlashning ayrim turlarida uchinchi fazaning mayda qo'shilmalari paydo bo'ladi (7.6-rasm).



7.6-rasm. *BT6C qotishmasi payvand chokining mikrotuzilmasi. Argon + 1,2 % BF_3 da payvandlangan. Fazalar perpendikulyar holatda joylashgan va uchinchi faza donalari mayda bo'lgan ikki fazali yirik donli tuzilma. 500 barovar kattalashtirilgan.*

Mikrotuzilma mayda donli hisoblanmaydi, lekin xladon-12 li argonda payvandlashda donalarda poliedrik chegaralar bo'ladi, bu esa o'ta qizish ta'sirini pasaytiradi (7.7- rasm).



7.7-rasm. *BT6C qotishmasining argon + 1,0 % xladon-12 muhitida payvandlangan chokining mikrotuzilmasi. Ko'p qirrali, martensitli, mayda donli ikki fazali tuzilma. 500 barovar kattalashtirilgan.*

Mexanik xossalarini aniqlash uchun chokning va chok yaqinidagi zonaning qattiqligi, statik cho'zilish, statik hamda zarbdan egilish o'lchandi (7.17-jadval).

7.17-jadval

BT6C qotishmasining payvand birikmalari xossalari

Himoya muhiti	Flyussiz argon	Ar+AHT-15A	Ar+BF ₃	Ar+xlodon-12
Payvand chokning eni, mm	9	8,3	7	5,5
Eritish eni, mm	3	3,5	3,5	5,1
Termik ta'sir zonasining eni, mm	17	16	15	13
Payvand chokning qattiqligi HB, birlik	304	293	206	209
Asosiy metallning mustahkamlik chegarasi, MPa	968	1035	947	996
Payvand chokning mustahkamlik chegarasi, mm	1100	1043	1092	1190
Statik egilishi, grad	46	40	34	45
Zarbdan egilishi KCB, J/sm ²	51	44	39	40

2,5mm qalinlikdagi OT-4 qotishmasining payvand birikmalari ham aynan shu tarzda payvandlandi va tadqiq qilindi (7.18-jadval).

7.18-jadval

OT-4 qotishmasining payvand birikmalarini va ularning xossalari

Himoya muhiti	Payvandlash rejimi			Mustahkamlik chegarasi σ_v , MPa
	I_{payv} , A	U_D , V	V_{payv} , m/soat	
Flyussiz argon	140	9.3	12	(800 - 850)/825
Ar + 0,7 % SF ₆	70	10	12	(880 - 930)/905
Ar + 1,2 % xlodon-12	70	10	12	(865 - 915)/890

7.8. Kavsharlashda ishlatiladigan flyuslar

Flyuslash va o'z-o'zidan flyuslanish. Metall sirtida molekulyar oksid qatlami yuzaga kelish vaqti 10^{-8} sekundga yaqin deb baholanadi, shu sababli metallning himoyalanmagan sirtida hamisha oksid pardasi qatlami bo'ladi. Kavsharlanayotgan metall va kavsharning sirtidan oksid pardalarini yo'qotish uchun kavsharlash jarayonida flyuslar, aktiv gaz muhitlari, vakuumdan foydalaniladi. Bu maqsadda, shuningdek ulanmalarning ho'llanish va shakllanish sharoitini yaxshilash uchun kavsharlar tarkibiga flyuslar vazifasini bajaruvchi tashkil etuvchilar (bor,

fosfor, kremniy, germaniy, bariy hamda ishqoriy metallar – litiy, kaliy, natriy) qo‘shiladi.

Asosiy metallning flyus bilan ho‘llanishi uning asosiy metall va shu metallda yuzaga keluvchi oksid pardasi bilan turdoshligiga bog‘liq. Asosiy metall flyus bilan yaxshiroq ho‘llanadi, bu esa flyuslash jarayonida o‘zaro ta’sirlashuv sharoitini yaxshilaydi. Flyuslar bilan asosiy metalldagi oksid pardasi o‘rtasidagi o‘zaro ta’sirlashuvning faolligi asosiy metallning oksidlanish darajasiga bog‘liq. Oksidlanmagan temir eng yomon ho‘llanadi. Oksidlangan temirning flyus bilan ho‘llanuvchanligi oksidlanish darajasi ortishi bilan oshadi. Kavsharlashda ishlatiladigan organik flyuslardan ikki asosiy guruhni - oksidli va galoidli flyuslarni ajratib ko‘rsatish mumkin. Flyuslash jarayonida oksidli flyuslar asosan oksid pardasi bilan, galoidli flyuslar esa asosiy metall bilan o‘zaro ta’sirlashadi. Natriy tetroborat va borat kislota asosida, shuningdek shishalar asosida olingan, eng keng tarqalgan flyussiz oksidli flyuslar sirasiga kiradi. Natriy tetroboratning flyuslash aktivligini unda ayrim metall oksidlarining eruvchanligi asosida baholash mumkin.

Xozirgi paytda bizda ham, chet elda ham qora va rangli metallarni boridlar, ftoridlar, xloridlar, oksidlar va boshqa kimyoviy birikmalardan foydalanib kavsharlash uchun har xil flyuslar ishlab chiqilgan. Yuqori haroratda kavsharlash uchun eng ko‘p ishlatiladigan flyuslar (IIB200, IIB201, IIB209, IIB284) standartlashtirilgan.

7.8.1. Yuqori haroratda kavsharlash uchun flyuslar

Qora va rangli metallarni 650 °C dan yuqori haroratda kavsharlashda ishlatiluvchi flyuslar tavsifi 7.19-jadvalda keltirilgan.

Alyuminiy, magniy, titanni va ularning qotishmalarini kavsharlashda foydalaniladigan flyuslar tavsifi 7.20 - jadvalda berilgan.

7.19-jadval

Rangli va qora metallarni 650 °C dan yuqori haroratda kavsharlashda ishlatiluvchi flyuslarning tarkibi hamda tavsifi

Tashkil etuvchilari	Miqdori (massa bo'yicha ulushi), %	Aktivligining harorat oralig'i, °S	Flyusning vazifasi va tavsifi
IIB200 flyusi			
Bura	18-20		
Bor oksidi (B_2O_2)	65-67	800-1200	Korroziyabardosh va konstruksion po‘latlarni, o‘tga chidamli qotishmalarni kavsharlash
Kalsiy ftorid (CaF_2)	14-16		

IIB201 flyusi Bura Bor oksidi Kalsiy ftorid Ligatura (48% Al, 48%Cu, 4% Mg)	11-13 76-78 9,5-10,5 0,9-1,1	800-1200	Korroziyabardosh va konstruksion po‘latlarni, o‘tga chidamli qotishmalarni yuqori darajada hamda o‘rtacha eruvchan kavsharlar bilan kavsharlash
IIB209 flyusi Kaliy ftorid Bor oksidi Kaliy tetraftorborat (KBF ₄)	41-43 34-36 22-24	700-900	Korroziyabardosh va kon- struksion po‘latlarni kavsharlash
IIB284 flyusi Bor kislota Kaliy gidroksidi Vodorodftorid kislota	29-31 25-27 43-45	700-900	Korroziyabardosh va konstruksion po‘latlarni, misni va mis qotishmalarini o‘rtacha eruvchan kavsharlar bilan kavsharlash
Bura Natriy ftorid Natriy xlorid	90 2,6-2,8 7,2-7,4	800-1150	CHO‘yanni alyuminiy bilan legirlangan mis kavsharlar bilan kavsharlash
Kaliy ftoroksid Kaliy ftorborat Bor kislota O‘yuvchi kaliyning 35-65% li eritmasi	20-30 15 40-65 5-25	550-950	O‘ta qattiq qotishmalarni va ko‘p uglerodli asbobsozlik po‘latlarini kavsharlash
Bor kislota Natriy ftorid	49-53 qolgani	850	Uglerodli, xrom-nikelli po‘latlarni, cho‘chn, misni va ularning qotishmalarini kavshar- lash
Kobalt volframati Kaliy ftorid Natriy ftorid Volfram oksidi Kobalt oksidi Bor oksidi	0,1-0,8 5-8 2-4 1-10 0,1-1 qolgani	1000-1200	Qattiq qotishmalardan yasalgan asboblarni kavsharlash
Bor kislota Bor Natriy ftorid Bura Kaliy ftorid	3-5 0,05-0,4 2-5 6-9 80-85	1200	Korroziyabardosh po‘latlarni kavsharlash
Bura Bor kislota	80 20	800-1150	Uglerodli po‘latlarni, cho‘yan, mis, latun, bronza va qattiq qotishmalarni mis-ruxli hamda kumush kavsharlar bilan kavsharlash
Bura Bor kislota	50 50		
18B flyusi Kaliy ftorid (suvsizlantiril- gan) Bor kislota	40 60	550-850	Nikelli po‘latlarni, mis qotishma- larini kumush kavsharlar bilan kavsharlash
Kaliy ftorid Borat angidrid Kaliy nitrat Natriy ftorid Litiy karbonat	10-20 15-25 5-15 5-10 2-6	600-900	Latunni kislorod-atsetilen alan- gasida kavsharlash

Kaliy ftorborati	qolgani		
Bor kislota	20-30	650-850	Korroziyabardosh po‘latlardan, misdan, mis qotishmalaridan ishlangan buyumlarni tarkibida 25-75% kumush bo‘lgan kavsharlar bilan kavsharlash
Kristall bura	20-30		
Natriy ftorid	20-40		
Kaliy ftorborati	15-30		
Litiy (kaliy, natriy) alyumini-nati	5		
Bariy xlorid	8-10	850-900	Alyuminiyli bronzani kavsharlash
Litiy ftorid	8-10		
Rux xlorid	26-28		

7.20-jadval

Alyuminiy, magniy, titanni va ularning qotishmalarini yuqori haroratda kavsharlash uchun flyuslarning tarkibi va tavsifi

Tashkil etuvchilari	Miqdori (massa bo‘yicha ulushi), %	Aktivligining harorat oralig‘i, °S	Flyusning vazifasi va tavsifi
34A flyusi Kaliy xlorid Litiy xlorid Natriy ftorid Rux xlorid	54 - 56 29 - 35 9 - 11 8 - 12	420 - 620	Tarkibida magniy miqdori 1-1,5 % dan ko‘p bo‘lmagan alyuminiy va uning qotishmalarini kavsharlash. Pechkada, gaz alangasida qizdiriladi (TB4). Kislorod-aatsetilenli gorelkalar alangasidan foydalanish mumkin emas
Φ3 flyusi Kaliy xlorid Natriy xlorid Natriy ftorid Qalay xlorid	47 38 10 5	420 - 620	AД1, АМu, АМr turidagi alyuminiy qotishmalarini kavsharlash. Rux xlorid yo‘qligi uchun flyusning gigroskopikligi kamroq
Φ380 flyusi Kaliy xlorid Litiy xlorid Natriy ftorid Rux xlorid	47 38 5 10	560 - 620	Alyuminiy qotishmalarini tuzli vannalarda kavsharlash
Φ17 flyusi Kaliy xlorid Litiy xlorid Karnalit	51 41 8	570 - 620	
Φ124 Kaliy xlorid Litiy xlorid Natriy xlorid Natriy ftorid	47 23 22 8	550 - 620	AД1, АМu, АМr turidagi qotishmalarni pechkada va tuzli vannalarda kavsharlash
ДAУ 451 flyusi Kaliy xlorid Natriy xlorid Litiy xlorid	42 21 23	540 - 600	Magniy qotishmalarini alyuminiy va rux qo‘shib magniy asosida tayyorlangan kavsharlar bilan kavsharlash

Natriy ftorid	4		
Litiy ftorid	10		
Kaliy ftorid	35		
Kaliy xlorid	50		
Bariy xlorid	10	-	Titanni po‘latga kumush kavsharlar bilan kavsharlash
Bariy ftorid	5		

7.8.2. Past haroratda kavsharlash uchun flyuslar

Galogenid flyuslar. Galogenid flyuslardan deyarli hamma qora va rangli metallarni past haroratda kavsharlash uchun foydalanish mumkin. Ammoniy xlorid (NH_4Cl) va rux xlorid (ZnCl_2), shuningdek ana shu va boshqa xloridlar kiradigan turli aralashmalarni kavsharlashda keng ko‘lamda qo‘llaniladi (7.21-jadval).

Organik asosdagi flyuslar. Past haroratda payvandlashda flyuslash xossalariga ega bo‘lgan kanifol, gidrazin, anilin, glitserin va boshqa ayrim organik moddalar ishlatilishi mumkin.

Kanifol – qarag‘ay smolasidan olingan, erish harorati $125\text{ }^\circ\text{C}$ bo‘lgan shishasimon qattiq modda. Kanifolning flyuslash samarasi undagi abietin kislota bilan bog‘liq bo‘lib, bu kislota ayrim oksidlarni eritadi. $300 - 400\text{ }^\circ\text{C}$ haroratda kanifol parchalanib uglerod va vodorod ajratib chiqaradi, natijada kavsharlanayotgan metall oksidlarining qayta tiklanishi jadalroq kechadi.

Kanifol tarkibida terpentin ham bor bo‘lib, u abientin kislotani zararsizlantiradi, shu sababli payvandlashdan keyin flyus qoldiqlari birikmani korroziyalamaydi.

Gidrazin (diamid) (H_2NNH_2) – qaynash harorati $113,5\text{ }^\circ\text{C}$ bo‘lgan rangsiz suyuqlik, u kuchli qayta tiklovchi hisoblanadi.

Kanifol, gidrazin, anilin, glitserin va boshqa organik moddalar faqat mis, kumush, qalay kabi metallarni oksidlardan tozalaydi va toza holda kam, ayniqsa, turkumlab hamda ko‘plab ishlab chiqarishda tobora kam qo‘llanilmoqda. Har xil noorganik birikmalar bilan aktivlangan organik flyuslar ko‘proq qo‘llaniladi. Bunday flyuslardan mis va uning qotishmalarinigina emas, balki konstruksion hamda korroziyabardosh po‘latlar va boshqa qotishmalarni ham kavsharlash uchun foydalaniladi.

7.21-jadval

Qora va rangli metallarni past haroratda payvandlashga mo‘ljallangan galogenid flyuslarning tarkibi hamda tavsifi

Tashkil etuvchilari	Miqdori (massa	Aktivligining	Vazifasi va tavsifi
---------------------	----------------	---------------	---------------------

	bo'yicha ulushi), %	harorat oralig'i, °C	
Rux xlorid	40	290 - 350	Uglerodli va kam legirlangan po'latlar, mis, nikelni va ularning qotishmalarini kavsharlash
Suv	60		
Rux xlorid	48	150 - 320	
Ammoniy xlorid	12		
Suv	40		
Rux xloridning 30-40% li suvdagi eritmasi	2	180 - 330	12X18H9T turidagi korroziyabardosh po'latlarni kavsharlash
Xlorid kislota	1		
ΦK30		400	Misni va uning qotishmalarini kavsharlash (erish harorati yuqori bo'lgan flyus)
Kadmiy xlorid	30		
Natriy xlorid	50		
Rux xlorid	15		
Ammoniy xlorid	5		
3ИЛ1 flyusi		-	Pulat, temir, cho'yanni kavsharlash (qo'rg'oshin miqdori ko'p bo'lgan kavshar)
Rux xlorid	40		
Qalay (II) - xlorid	5		
Xlorli mis	0,5		
Sulfat kislota	3,5		
Suv	51		
Past haroratda payvandlashga mo'ljallangan kanifolli, gidrazin, anilin va boshqa flyuslarning tarkibi hamda vazifasi			
Kanifol	30	150 - 300	Misni tarkibida 30% qalay bo'lgan kavshar bilan kavsharlash; latunlar va bronzalarni kavsharlash uchun kam samaralidir
Etil spirti	70		
Kanifol	24	180 - 300	
Stearin	1		
Etil spirti	75		
Φ10 flyusi		200 - 300	Uglerodli po'latlarni kavsharlash
Suv	47,0		
Glitserin	47,9		
Mis xlorid	0,1		
Qalay xlorid	5,0		
Φ16 flyusi		200 - 290	
Suv	40		
Kadmiy xlorid	10		
Qalay xlorid	10		
glitserin	40		
54A flyusi		150 - 320	Alyuminiy va AMu qotishmasini mis hamda po'latga qalay-rux va sink-kadmiy asosidagi kavsharlar bilan kavsharlash
Trietanolamin			
Kadmiy ftorborat	82		
Ammoniy ftorborat	10		
	8		
Φ134 flyusi		390 - 420	Magniy miqdori ancha bo'lgan magniy va alyuminiy qotishmalarini (AMr3, AMr5, AMr6) kavsharlar
Kaliy xlorid	35		
Litiy xlorid	30		
Rux ftorid	10		
Kadmiy xlorid	15		
Rux xlorid	10		

Niso pastasi			
Glitserin	5	200 - 360	Misni payvandlash
Vazelin	80		
Rux xlorid	15		

7.9. Payvandlash flyuslarini tayyorlashning texnologik jarayonlari

Mexanizatsiyalangan flyus ostidagi yoyli payvandlash usullarida payvandlash vannasini himoyalash va unga metallurgik ishlov berish payvand flyuslari bilan amalga oshiriladi. Flyuslarni erishi natijasida payvand yoyi hududi ustida gaz va shlak gumbazini hosil qiladi, kimyoviy-metallurgik ta'siridan so'ng esa yoy fazasida va payvandlash vannasida chok sirtida shlak qatlamini hosil qilib, unga oksidlar, olitngugurut, fosfor va gazlar chiqariladi.

Avtomatik va yarimavtomatik payvandlash uchun eriyotgan elektrodlar flyuslariga bir qator umumiy talablar quyiladi:

- yoyning yonishi va payvandlash jarayoni barqarorligini ta'minlash;
- payvandlan choklari metallning va ular xossalarining berilgan kimyoviy xossalarini olish;
- chok metallining yaxshi shakllanishini ta'minlash;
- choklarni nuqsonsiz (shlak qorishmalarisiz, g'ovaklarsiz va yoriqlarsiz) hosil qilish;
- chok sirtidan shlak qatlamining oson ajratilishi;
- yoyning yonishi barqarorligi flyus tarkibiga kiritilgan ionlanuvchi komponentlar hisobiga ta'minlanadi.

Chok metallining kimyoviy tarkibi asosiy va elektrod metalli hisobiga ularning flyus bilan o'zaro ta'siri oqibatida o'zgarishini hisobga olib ta'minlanadi.

Chok metallining yaxshi shakllanishi va shlak qatlamining oson ajralishi flyusning fizik-kimyoviy xossalarining (erish haroratlari, shlakning suyuq holda oquvchanligi va boshqa) tartibga solish yo'li bilan ta'minlanadi.

Choklar metallidan yoriqlar, shlak kirishimalari va g'ovaklik flyus tarkibiga kiritilgan rafinatsiyalovchi, oksidini tozalovchi, legirlov komponentlar hisobiga yo'qotiladi.

7.9.1. Eritilgan flyuslarni tayyorlashning texnologik jarayoni

Eritilgan payvandlash flyuslari korxona ishlab chiqaruvchi tomonidan shu korxonada mavjud ishlab-chiqarish sharoitlarini hisobga

olgan holda texnologik jarayoni bo'yicha aniq bir markadagi flyusga me'yoriy texnik xujjatlar (MTX) talablariga muvofiq tayyorlanadi.

Flyuslarni tayyorlashda ixtisoslik bo'yicha ishlash xuquqini beruvchi kasbiy o'qishdan va attestatsiyadan o'tgan shaxslarga ruxsat etiladi.

Eritilgan flyuslarni tayyorlashning texnologik jarayoni ma'lum bir ketma-ketlikda bajariladigan texnologik operatsiyalar majmuidan iborat.

1) Dastlabki materiallarni to'plash va saqlash.

Flyuslarni tayyorlovchi korxonaga keltirilgan materiallar ular uchun belgilangan MTX bilan tartibga solingan sharoitlarda partiyalab aloxida saqlanishi kerak. Saqlash shartlari ko'ra turli xil nomdagi, markadagi va partiyadagi materiallarning egasiz qoldirish, aralashib ketishi, ularning ifoslanishni yoki fizik-kimyoviy xossalarining o'zgarishni istisno etish kerak. Saqlanishda turgan material partiyasi uning sifatini tasdiqlovchi va MTXga muvofiq keluvchi sertifikatga ega bo'lishi kerak.

2) Materiallarning kirish nazorati.

Korxonaga materialning har bir yangi partiyasi kelib tushganda texnik nazorat xizmati kirish nazoratini quyidagi hajmda bajarish kerak: kuzatish sertifikatining rasmiylashtirilishi va mazmunining, etkazib berish turining, qadoqlash va markalashning mazkur materiallga oid ITX talablarga mos kelishini tekshirishi va materialni nazorat texnik tahlilini bajarishi.

Namunalarni ajratib olishni, ularni tayyorlashni va tahlil qilishni mazkur materialga oid MTX talablariga muvofiq o'tkazish lozim. Kirish nazoratining natijalari maxsulotni qayd etuvchi maxsus jurnalda texnik nazorat xizmati tomonidan ro'yxatga olinishi kerak. Jurnalni har bir material bo'yicha aloxida yuritishi tavsiya etiladi. Kirish nazoratida birorta ko'rsatkich bo'yicha ham salbiy natija olinadigan bo'lsa, u holda mazkur materialga oid MTX bilan tartibga solingan qoidalarga muvofiq takroriy sinovni bajarish lozim. Odatda material sifatining MTX talablariga mos kelmaydigan faqat o'sha ko'rsatkichi takroran tekshiriladi. Takroriy tekshirishdan so'ng salbiy natijaga olinganda materialdan ishlab chiqarishda foydalanish imkoniyati flyusni tayyorlovchi korxonaning texnologik va nazorat xizmatlari tomonidan belgilangan tartibda hal qilinadi.

3) Materiallarni ishlab chiqarishga topshirish.

Materiallarni ishlab chiqarishga qat'iy partiyalari bo'yicha topshirish lozim. Materialning keyingi partiyasini avvalgisi to'la sarf qilib tugatilmaguncha sarflashni boshlash tavsiya etilmaydi.

Flyus - tayyorlovchi sexga yuboriladigan materialning har bir partiyasini xujjat bilan birga (ilova qilingan xarita-pasporti yoki sertifikat nusxasi) topshirish kerak bo'lib, bu xujjatda materialning nomi, markasi, MTX belgisi, sertifikat raqami, partiyasining (eritishning) raqami, jo'natilayotgan materialning miqdori ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Bundan tashqari, sexga jo'natiladigan birinchi porsiyasiga (material partiyasining bir qismiga) oid xujjatda materialni tayyorlovchi korxona sertifikati ma'lumotlariga ko'ra barcha sifat ko'rsatkichlari ko'rsatilgan bo'lishi kerak. Agar idishning markirovkasida material partiyasining nomi, markasi va partiyasining raqami birinchi porsiya idishdagi markirovkaga to'la mos holda mavjud bo'lsa, u holda materialning keyingi porsiyalariga xujjatni rasmiylashtirmaslikka yo'l qo'yiladi.

Dastlabki xomashyoning har bir partiyasi (partiyaning porsiyasi) flyusni tayyorlovchi sexning texnik nazorat xizmati tomonidan kuzatuv (ilova qilingan) xujjatlarning, rasmiylashtirilishi va mazmunining, urovining idish markirovkasining, shuningdek materialning tashqi ko'rinishining bu material MTXga muvofiqligini tekshirish yo'li bilan qabul qilinishi kerak. Keltirilgan material to'g'risidagi ma'lumotlar rejalash dispetcherlik xizmati tomonidan materiallarni qayd etish (ro'yxatga olish) jurnaliga kiritilishi kerak.

Bunga qo'shimcha ravishda mazkur materialga oid MTXga muvofiq namunalarni tanlab olish va birikmalar elementlari majudligiga kimyoviy taxlilni bajarish lozim.

Materialning sifati, shu materialning MTX talabiga to'liq mos bo'lgandagina flyusni tayyorlovchi sexning texnik nazorat xizmati tomonidan ishlab chiqarishga ruxsat etilishi mumkin. Materiallarni ishlab chiqarishga topshirish (tushirish) bo'yicha sexning texnik nazorat xizmatining xulosasi jurnalga kiritib qo'yilishi kerak.

4) Materialni tayyorlash.

Materiallarni tayyorlashdan maqsad flyusni eritib tayyorlash uchun shixta tarkibi bo'yicha bir jinsli shixtani olishdan iborat.

Sarflash bunkerlariga oshirish uchun tayyorlangan materiallarning namligi 1% dan ortiq bo'lmasligi kerak. Materialni quritishning davomiyligi qurilmaning turiga bog'liq holda texnologik xizmat tomonidan belgilanadi.

Bo'lakli materiallarni maydalash uchun istagan turdagi yupqa qilib maydalovchi tegirmonlardan foydalanish muki: davriy va uzluksiz

ishlovchi sharli va sterjenli, titrovchi (vibiratsiyalovchi) va x.k. tegirmonlar.

Materiallarni elob ajratishni FOCT 3826-82, FOCT 3306-70 bo'yicha kataklarining o'lchami 1 – 10mm bo'lgan metall to'rlar oqali titrovchi yoy ratatsion elaklarda bajarish lozim.

Quritilgan shixta materiallari dozirovkalash bo'limining sarflagich bunkerlarida saqlanadi, bunda har bir material uchun aloxida bunker mo'jallangan.

5) Shixtani tuzish va tayyorlash.

Shixtani nazarda tutadi: shixta tarkib xisob-kitobi, retseptni tuzish, komponentlarni retsept bo'yicha dozalarga ajratish, komponentlarning siljishi.

Shixtaning tarkibi AH-348-A markali flyusning MTX tarkibga soluvchi kimyoviy tarkibga va flyusning mazkur porsiyasini tayyorlash uchun mo'ljallangan komponentlarning kimyoviy tarkibiga (nazorat tahlili natijalariga ko'ra) muvofiq hisoblanadi.

Shixta tarkibini xisoblash natijalari bo'yicha flyusni bitta eritishga shixtaning retsepti tuzilishi kerak.

Shixta tarkibini xisoblash, bitta eritish uchun shixta retseptini tuzishni maxsus retseptura jurnalida bajarilishi lozim xar bir hisob-kitob texnolog tomonidan sanani ko'rsatgan holda imzolanishi, retseptga esa tartib raqami qo'yilishi kerak.

Bitta eritishga retsept bo'yicha tortilgan shixta rangi va tashqi ko'rinishi bo'yicha bir jinsli shixta olishni ta'minlovchi aralashtirgichda aralashtirilishi kerak.

6) Shixtani pechga yuklash.

Har bir eritishga tayyorlangan shixta flyusni erituvchi qurilmaning qabul qiluvchi bunkeriga yuklanadi, u erdan vibratsion (titratuvchi), shnekli qurilmalar yordamida yoki biror boshqa mexanik yo'li bilan u eritish fazasiga uzatiladi. Pechga bir vaqtda uzatiladigan shixta ulishi isitish vaqtida katta miqdordagi gazsimon moddalarning ajralishi bilan shixtada ajraladigan materiallarning miqdoriga va pechning sig'imiga holda belgilanadi. To'g'ri yuklanganda shixtaning ortiqcha tomonlarsiz toshib ketishlarsiz va eritma ustida yopishib qolgan po'stloq hajmsiz tinch erishi ta'minlanishi kerak.

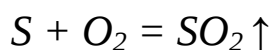
7) Flyusni eritib tayyorlash.

Flyusni eritish eritilgan flyuslarni tayyorlanishning texnologik jarayonida eng mas'uliyatini amal xisoblanadi va quyidagi operatsiyalarni bajarishni nazarda tutadi: pechni ishlashga tayyorlash;

pechni ishga tushirish va eritish rejimini tanlab olish; shixtani pech vannasiga uzatish; shixtani eritish; eritmani chiqarib olishga tayyorligini aniqlash.

Eritish jarayonida tayyor flyusda oltingugurt va fosfor miqdorini kamaytirish maqsadida eritmani aralashmalardan tozalash amalga oshirilishi mumkin.

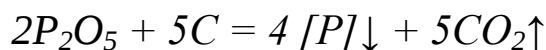
Flyusda oltingugurt miqdorini kamaytirish uchun



reaksiyasi bo'yicha oksidlash xisobiga erishiladi.

Eritmaning oksidlanish imkoniyatini oshirishga oltingugurt miqdori katta bo'lgan materiallarni yuqori oksidlash qobiliyatiga ega materiallar bilan yaxshilab aralashtirish xisobga erishish mumkin. Ko'rsatib o'tilgan choralarning qo'llanilishi flyusdagi oltingugurt miqdorini 1,5dan 0,15% gacha kamaytirishga imkon beradi.

Flyusdagi fosfor miqdorini kamaytirish uchun



reaksiya bo'yicha rudamineral materiallardan tiklash xisobiga erishiladi.

Fosfor bilan bir vaqtda temir, marganits, kremniyning qisman tiklanishi yuz berib, ular pechning tubiga cho'kadigan davriy ravishda uning to'planishiga qarab olib tashlanadigan metall cho'kma ko'rinishidagi metall korolyoklari deb ataluvchi cho'kmani xosil qiladilar.

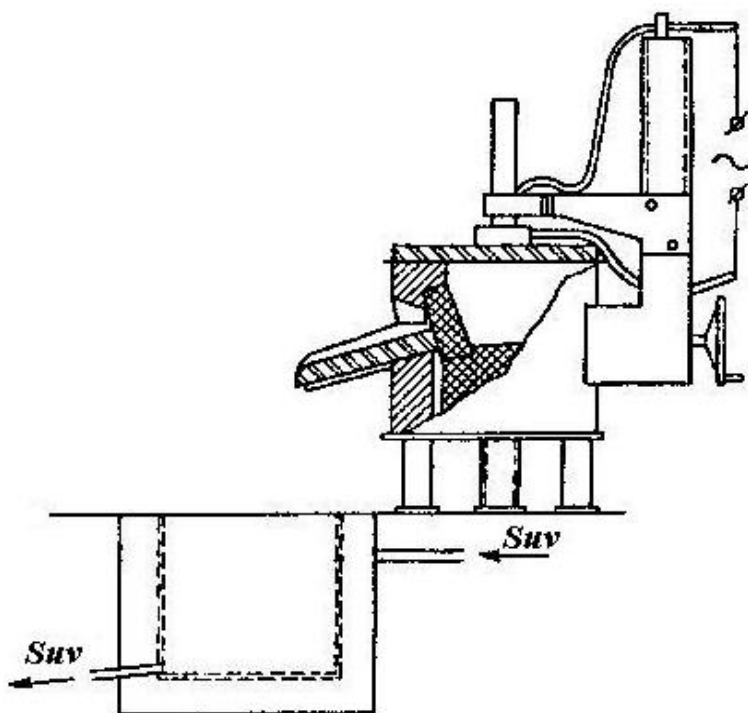
Fosforning shlakdan metall cho'kmaga o'tishining tezlanishiga eritmaning o'ta qizdirilishi va uning qo'imcha achishi yordam berib, bu achitkilarni shixta tarkibiga ham, eritma ko'zgusi (sirtiga) ham kni ochiq tutib turishda kiritish xisobiga ta'minlanadi.

Flyusni quyib (suzib) olishda hosil bo'ladigan donalarning tuzilishi (shishasimon, pemzasimon, shisha-pemzasimon) flyusli eritmaning o'ta qizishi darajasi, uning achitilganlik darajasi va eritmani suvga oqizish (to'kish) texnologiyasi bilan belgilanadi. Donalarning pemzasimon tuzilishi yoki eritmani tutib turishda tarkibining yuqori parametrlarini qo'llanishi xisobiga yoki uni qo'shimcha achitish xisobiga ta'minlanadigan flyus eritmasini ma'lum o'ta qizishida hosil bo'ladi.

Donalarning pemzasimon tuzilishining yanada jadal xosil bo'lishi eritmani isitilgan suvga quyishida yuz beradi.

8) Flyusni pechdan chiqarish va uni donador (granulyasiyalash) qilish.

Flyusni pechdan yuqoridagi chiqarish teshigidan uzluksiz bir tekis oqim tarzida chiqarish lozim. Eritma maxsus belgigacha suv bilan to'ldirilgan granulyasiya basseyniga o'rnatilgan qabul qilib olish savatiga quyib olinadi.



7.8-rasm. *Nam usul bo'yicha granulalash bo'yicha bakli flyusni eritish uchun elektr pechi.*

Granulalash basseyni (xavzasi) bitta eritishdagi eritmani quyib olgandan so'ng flyus xajmidan kamida 5 marta ortiq hajmga ega bo'lish kerak. Granulalash qurilmasi tarkibiga granulalash tizimida kamida $4,9 \cdot 10^5 \text{ Pa}$ suv bosimini vujudga keltirishni ta'minlovchi bosim nasosi, suv oqimini shakllantiruvchi uchlik, granulalovchi flyus va vertikal va gorizantal tekisliklarda suv oqimining yo'nalishini o'zgartirishini ta'minlovchi yo'naltiruvchi moslama kiritilishi kerak.

Eritmani oqizib tushirishda suv oqimi eritma oqimi qabul qiluvchi savatdagi suv sirti bilan uchrashadigan joyga, lekin eritma oqimiga emas, uzatilishi kerak.

Pemzasimon flyuslar eritmasini oqizib tushishi boshida kichik kuchsiz portlashlardan iborat yakka-dukka portillash tovushlari kuzatilsa, eritmani oqizib tushirishni to'xtatish va uni qizitishni davom

ettirish lozim. Pechning tigelidan eritmaning qizigan qoldiqlarini suvga quyib va sidirib tushirish taqiqlanadi. Qoldiqlarni faqat maxsus idishga solishga ruxsat etiladi.

Eritmani oqizib tushirish tugallangandan so'ng flyusli savat basseyndan suv oqib chiqib ketishi uchun mo'ljallangan maxsus maydongacha ko'chirib quyiladi.

9) Flyusni quritish.

Asosiy suv massasini tabiiy ravshida yo'qotish uchun flyus tindiriladi va suvni 0,05 – 0,1% dan olmaydigan namlikka yo'qotilishni ta'minlaydigan ixtisoslashtirilgan qurilmada quritiladi. Flyusni tindirish amalining davomiyligi 8 soatdan ortiq bo'lmasligi kerak.

Flyusni quritish kamerali elektr pechlarida amalga oshirilishi mumkin. Bunda flyus havo muhitida jadal hosil qilinishi boshlanish temperaturasi 1000 °C dan past bo'lgan issiqqa bardoshligi 20X20H14C2, 20X23H18, 10X23H18 yoki boshqa po'latdan tayyorlangan protivni moslamaga yuklanish kerak.

Protivnya (moslama) lardan flyus qatlamining balandligi 100 – 150mm dan ortiq bo'lmasligi kerak. Kamerali elektropechlar shishasimon flyuslarning 350 – 400 °C haroratgacha va pempzasimon flyuslarning 350 – 500 °C gacha qizdirilishni hamda suv bug'larining ishchi fazasidan yo'qotilishini ta'minlashi kerak. Pechlar, shuningdek flyuslarning haroratini va quritish davomiyligini qayd etuvchi asboblardan bilan jihozlangan bo'lishi kerak.

Flyuslar qisman maydalovchi va donalarni flyusning aniq bir markasiga qo'yiladigan MTX talablariga muvofiq saralashni amalga oshiruvchi vibratsion elaklarda elanadi. MTX talablariga mos kelmaydigan mayda va yirik donalar qayta eritishga yoki qayta maydalashga qaytariladi.

Eritilgan payvand flyuslarning donalari tuzilishi, rangi, o'lchamlari va hajmiy massasi 7.22-jadvalda keltirilgan.

Yaroqli aralashmadan flyusga maydalash, quritish va ajratish vaqtida tushib qolgan metall kirishmalari yo'qotish uchun magniyli separatsiyadan o'tkaziladi. Magniyli separatorlarning konstruksiyalari va ularni o'rnatish joyi ishlov berilayotgan flyusdan kam magniyli metall bo'lakchalarining yo'qotilishini ta'minlashi kerak.

10) Flyus partiyasini o'rtachalash.

Quritilib, ajratilib va magniyli separatsiya bajarilgandan so'ng sement turidagi maxsus idishlarda o'rtachalash amalga oshiriladi,

bunday idishlarda flyus partiyani shakllantirish uchun zarur miqdorda to'planadi.

11) Flyus partiyasining sifatini aniqlash.

7.22-jadval

Eritilgan payvand flyuslarning tuzilishi, rangli, donalari o'lchami va xajmiy massasi

Flyus markasi	Donalarning tuzilishi	Donalarning rangi	Donalarning o'lchami, mm	Xajmiy massasi, kg/dm ³
AH-348-A	Shishasimon	Barcha turdagi sariq va jigarrang ranglar	0,35-3,0	1,3-1,8
AH-348-AM			0,25-1,60	
OCl-45		Och kulrang, sariq va jigarrangning barcha turlari	0,35-3,0	
OCl-45M			0,25-1,60	
ΦL-9		Och sariq va jigarrangning barcha turlari	0,25-1,60	
AH-60	Pemzasimon	Oq, sariq ranglarning barcha turlari va och-jigarrang	0,35-4,00	0,7-1,0
AH-20Π		Oq va och kulrang	0,35-4,00	
AH-26Π		Och-kulrang	0,35-3,00	
AH-8	Shishasimon	Sariq va jigarrangning barcha turlari	0,25-2,50	1,5-1,8
AH-20C		Och-kulrang va och-xavorang	0,35-3,00	1,2-1,7
AH-20CM			0,25-1,60	
AH-22		Barcha turdagi sariq va och-jigarrang	0,25-2,50	1,5-1,8
AH-26C		Barcha turdagi kulrang va och-zangori	0,25-2,50	1,3-1,8
AH-26CΠ	Shishasimon va pemzasimon donalar aralashmasi	Barcha tusdagi kulrang va och zangori	0,25-4,00	0,9-1,3

12) Flyusni o'rab joylash.

Flyus bir qavatli qog'oz qoplarga (ГОСТ 2226-75 bo'yicha), qalinligi kamida 0,15mm bo'lgan polietilen qoplarga (ГОСТ 17811-78 bo'yicha), metall barbanlarga (ГОСТ 5044-79 bo'yicha), Π-1 va Π-2

turdagi yashiklarga (qutilarga) (ГОСТ 2991-85 bo'yicha), universal poddonlarga maxkamlanadigan (ГОСТ 26381-84 bo'yicha) maketlarga (ГОСТ 21929-76 bo'yicha) o'rab joylanishi mumkin.

Qoplar mashina usulida tikilishi yoki kovsharlanishi kerak. Qoplarga o'rab joylashda bitta yuk o'rning massasi 20kg dan orshmasligi kerak. Metall barabanga o'rab olingan flyusning massasi 50kg dan II-1 va II-2 turdagi yashiklarga o'rab joylangan flyus massasi 60kg dan va paketlarga o'rab joylanganlarning massasi – 1t dan ortiq bo'lmasligi kerak.

Flyusning xar bir partiyasiga flyusning MTX talablariga mos kelishini tasdiqlovchi sertifikat ilova qilingan bo'lib, unda quyidagilar ko'rsatilishi kerak: zavod-tayyorlovchining nomi va tovar belgisi; flyus markalari, MTX ning raqamlari; partiyalarning raqamlari va uni tayyorlash sanalari; partiyaning massa qabul qilish topshirish sinovlari natijalari; qo'shimcha texnologik tavsiyalar; kafolati saqlash muddati.

7.9.2. Keramik flyuslarni tayyorlashning texnologik jarayoni

Keramik flyuslar turli xil tabiiy materiallar va ferro qotishmalarning mexanik aralashmasidan iboratdir. Keramik flyuslarni tayyorlash texnologiyasi qoplangan elektrodni tayyorlash texnologiyasiga o'xshash:

- olingan massa granulanadi (maydalaniladi);
- quritiladi (20 – 24 soat);
- 150 – 400 °C haroratda 3 – 4 soat mabaynida toblanadi;
- ma'lum bir o'lchamdagi dona zarrachalarni olish uchun elanadi.

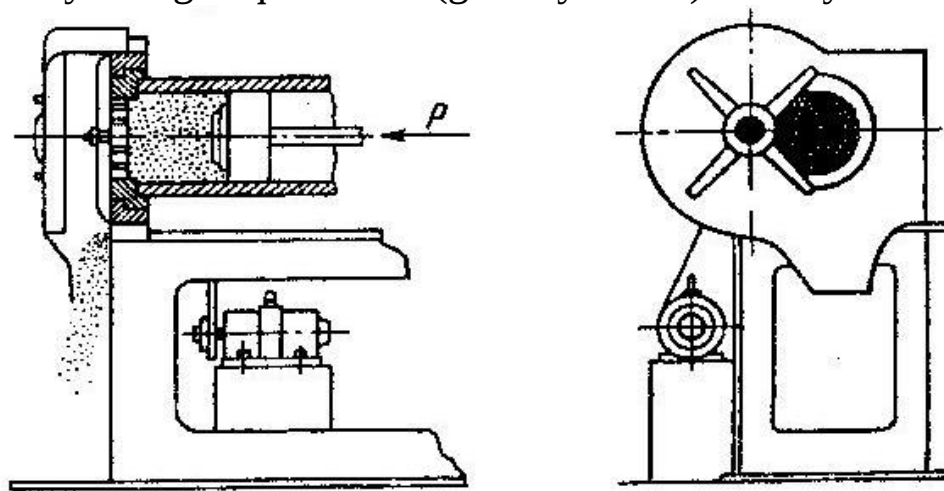
Komponentlarning quruq aralashmasi zarrachalari eritmasdan yuqori temperaturalarda erib yopishib qolishi xosil bo'lgan bo'laklar tushib ketgan flyuslar zarur o'lchamgacha maydalaniladi.

Xom massani maydalashning bir necha usuli mavjud:

- biringi usul xom massani metall list ustiga to'kishdan iborat. U qurigandan so'ng u maydalaniladi va elanadi. Bu holda yaroqli flyus chiqishi juda past darajada bo'ladi, bunda chiqindi ko'p chiqadi. Bu usul laboratoriya sharoitlarida qo'llaniladi;

- ikkinchi usul yakka tartibdagi yoki mayda seriyali ishlab chiqarishda foydalaniladi, yaroqli flyus ancha ko'proq chiqishi uchun xom massa ma'lum to'rtli elakdan o'tkaziladi;

- uchinchi usul ommaviy ishlab chiqarishda qo'llaniladi. Maydalangan zarrani tayyorlash uchun turli xil konstruksiyadagi mexanizatsiyalashgan qurilmalar (granulyatorlar) dan foydalaniladi.



7.9-rasm. *Keramik flyuslarni tayyorlash uchun granulyator.*

7.9.3. Flyus-pastani tayyorlash texnologiyasi

Flyus-pastalar komponentlar va pastani tashkil etuvchi suyuqlik aralashmasidan iboratdir. Pastani tashkil etuvchi suyuqlik sifatida suv, atseton, spirt, skipidar, eritkich va boshqalardan foydalaniladi. Ko'pincha flyus-pastani tayyorlash uchun etil spirti qo'llaniladi, chunki u tez bug'lanish xossasiga ega, zaxarli emas va nisbatan topish oson.

Flyus-pastani tayyorlash ketma-ketligi, komponentlarni toblash, komponentlarni retsepturaga ko'ra tortish, komponentlarni aralashtirish, komponentlarni pasta xosil qiluvchi suyuqlikka aralashtirish.

Flyus-pastani saqlash va nazorat qilish. Flyus-pastalar germetik biriktilgan shisha yoki plastmassa idishda saqlanadi. Etiketkalarida flyus-pastalarni saqlash muddatlari va tayyorlangan sanalari ko'rsatilishi kerak. Payvandlashda foydalaniladigan flyusning namligi flyusning pasportida ko'rsatilgandan oshmasligi kerak. Flyusning xar bir partiyasi kimyoviy va granulometrik tarkibga tekshiriladi.

Nazorat savollari

1. Payvandlash flyuslari belgilariga ko'ra qanday tasniflanadi?
2. Payvandlash flyuslariga qanday vazifalar qo'yilgan?
3. Kavsharlash uchun qanday flyuslardan foydalaniladi?
4. Kam legirlangan va kam uglerodli po'latlarni payvandlash flyuslari qanday xususiyatlarga ega?

5. Keramik flyuslar qanday afzalliklarga ega?
6. Rangli metall va qotishmalarni payvandlash uchun qanday flyuslar qo'llaniladi?

8-BOB. KAVSHARLAR

8.1. Umumiy qoidalar va qisqacha tasnifi

Kavsharlash – kavsharlanadigan (asosiy) qattiq metall bilan suyuq qo‘shimcha kavsharlash materiali (kavshar) ning o‘zaro ta’sirlashuvi natijasida birikma hosil bulish jarayonidir. Ana shu o‘zaro ta’sirlashuv oqibatida chok va detallarning biriktiriladigan sirtlari chegarasidagi o‘tish qatlamlari ulanmalar deb ataladi.

Ulanma hosil bo‘lishi uchun, biriktiriladigan sirtlardan oksid pardasi yo‘qotilishi va qattiq hamda suyuq metallning o‘zaro ta’sirlashuv sharoiti yaratilishi kerak. Kavsharlanadigan detallar materiali bilan o‘zaro ta’sirlashgan oson eruvchi bog‘lovchi metall kristallanganda kavsharlangan birikma yuzaga keladi.

Kavsharlash payvandlashga o‘xshasa-da, ammo ular orasida jiddiy farqlar ham bor. Masalan payvandlashda asosiy va qo‘shimcha materiallar payvandlash vannasida erigan holatda bo‘ladi, kavsharlashda esa kavsharlanadigan material erimaydi. Kavsharlashda chokning shakllanishi biriktirilayotgan detallar orasidagi tirqishning kavshar bilan to‘lishi orqali yuz beradi, ya’ni kavsharlash jarayoni kapilyar oqish hodisasi bilan bog‘langan, eritib payvandlashda esa bunday bo‘lmaydi. Kavsharlash, eritib payvandlashdan farqli o‘laroq, kavsharlanadigan metallning erish haroratidan past haroratda amalga oshiriladi va haroratlarning keng oralig‘ida sodir bo‘lishi mumkin. Kavsharlashning afzalliklaridan biri buyumni tashkil etuvchi ko‘pgina elementlarni bir galda yaxlit qilib birlashtirish mumkinligidir. Shu bois kavsharlash, biriktirishning boshqa usullaridan farqli ravishda, ko‘plab ishlab chiqarish talablariga javob beradi. U boshqa - boshqa metallarni, shuningdek metallni shisha, keramika, grafit va boshqa nometall materiallar bilan biriktirishga imkon beradi.

Kavsharlashda kavsharlanayotgan detallarning chetlari erimaydi, shu sababli qizdirish jarayonida buyumning talab etiluvchi shakli hamda o‘lchamlarini saqlab qolish oson bo‘ladi. Past haroratda kavsharlash biriktiriladigan detallar metallining tuzilmasi va xossalarini o‘zgarishsiz saqlab qolish imkonini beradi. Kavsharlashning muhim afzalligi, ya’ni kavsharlangan birikmalarni ajratish mumkinligi uni montaj va ta’mirlash ishlarida tengi topilmaydigan qiladi.

Texnologik jarayonning o‘ziga xos tomonlari va xususiyatlariga ko‘ra kavsharlash quyidagicha tasniflanadi:

- ulanma yuzaga kelganda qattiq va suyuq metallning o'zaro ta'sirlashuv turiga binoan;
- kavsharlangan birikma hosil bo'lish texnologiyasining o'ziga xos xususiyatlariga ko'ra;
- qizdirish usullariga binoan.

Asosiy metallning erigan kavshar bilan o'zaro ta'sirlashuvi turiga va asosiy metall-kavshar chegarasidagi bog'lanishlar tabiatiga ko'ra ulanmalarning to'rt xili: shimilmaydigan, erib shimiladigan, teginma-reaksion va yoyilgan xillari ajratib ko'rsatiladi.

Kavsharlangan birikmaning hosil bo'lish texnologiyasi xususiyatlariga (kavsharlash rejimi, kavsharni kiritish usuli, chokning shakllanishi) binoan kapilyar kavsharlash, shimdirib, teginma-reaktiv, reaktiv-flyus ostida va nokapilyar kavsharlash ajratib ko'rsatiladi.

Kavsharlar tilimlar, folga, sim, chiviq, quyma, kukun ko'rinishida tayyorlanadi. Tuzma (kompozitsion) kavsharlar qiyin eriydigan va oson eriydigan kukunlar (tashkil etuvchilar) dan tayyorlanadi, bu esa katta tirqishli buyumlarni kavsharlashga hamda kavsharlangan birikmalarning mexanik xossalarini oshirishga imkon beradi.

8.2. Mis kavsharlar

Mis kavsharlar eng ko'p qo'llaniladi. M0, M1, M2 markali mislar uglerodli va ko'p legirlangan po'latlar, nikelni va uning qotishmalarini kavsharlash uchun ishlatiladi. Cu–Zn, Cu–Ni, Cu–P, Cu–Mn–Ni tizimlari mis kavsharlarning asosi hisoblanadi.

Vakuumda kavsharlash uchun folga, sim, chiviq, tasma ko'rinishidagi mis qo'llaniladi yoki purkab, yoxud 5 – 15mkm qalinlikdagi elektrolitik qatlam tarzida qoplanadi. U sirtida yaxshi oqib yoyiladi va tor tirqishlarga kirib borib mustahkam hamda qayishqoq birikmalar hosil qiladi. Misning kavshar sifatidagi kamchiligi oksidlovchi muhitda kavsharlaganda kislotali mis (M1, M2 va boshqalar) bilan hosil qilingan birikmada gaz g'ovaklari hamda darzlar paydo bo'lishidir (Cu–Cu₂O) evtektikasi yuzaga kelishi oqibatida (1). Har xil markali misning kimyoviy tarkibi 8.1-jadvalda keltirilgan.

8.1-jadval

Misning kimyoviy tarkibi

Mis	Mis	Aralashmalar miqdori, %, ko'pi bilan	Jami
-----	-----	--------------------------------------	------

markasi	miqdori, % kamida	Bi	Sb	As	Fe	Ni	Pb	Sn	S	O	Zn	aralashmalar, %
M0 ^{*1}	99,95	0,001	0,002	0,002	0,004	0,002	0,004	0,002	0,004	0,02	0,004	0,05
M1 ^{**2}	99,90	0,001	0,002	0,002	0,005	0,002	0,005	0,002	0,005	0,005	0,005	0,1
M2	99,70	0,002	0,005	0,01	0,05	0,2	0,01	0,05	0,01	0,07	-	0,3
M3	99,50	0,003	0,05	0,01	0,05	0,2	0,05	0,05	0,01	0,08	-	0,5
M4	99,0	0,005	0,2	0,2	0,1	-	0,3	-	0,02	0,15	-	1,0
^{*1} Tarkibida 0,002% P va 0,003% Ag bor.												
^{**2} Tarkibida 0,003% Ag bor.												

Mis-ruxli kavsharlar mis va ruxning turli nisbatlardagi qo'sh qotishmalaridan iborat. Tarkibida 39% Zn bo'lgan bir fazali tuzilmali (α -qattiq eritma) qotishmalar eng katta ahamiyatga ega. Kavsharda sink miqdori ko'payishi bilan uning qayishqoqligi ancha pasayadi.

Mis-ruxli kavsharlarning kamchiligi kavsharlashda ruxning kuchli bug'lanishidan iborat bo'lib, bu hol kavsharning erish harorati ko'tarilishi va kavsharlangan chokda g'ovaklar yuzaga kelishiga olib keladi. Erish haroratini pasaytirish va texnologik xususiyatlarini yaxshilash uchun ularning tarkibiga oz miqdorda (1% gacha) qalay hamda kremniy kiritiladi. Qalay qo'shilishi kavsharning erish haroratini pasaytiradi va uning suyuq holatda oquvchanligini oshiradi; kremniy ruxning bug'lanishini keskin ozaytiradi. Mis-ruxli kavsharlarning tarkibi va fizik-mexanik xossalari 8.2 va 8.3-jadvallarda keltirilgan.

8.2-jadval

Mis-ruxli kavsharlarning kimyoviy tarkibi va erish harorati

Kavshar markasi	Kimyoviy tarkibi, % (qolgani Zn)							Eriy boshlash harorati	To'liq erish harorati
	Su	Sn	Si	Ni	Boshqa elementlar	Aralashmalar ko'pi bilan			
						Fe	Pb		
ПМЦ36	34-38	-	-	-	-	0,1	0,5	800	825
ПМЦ58-5	57-60	-	-	-	-	0,5-1,0	1,0	-	850
ПМЦ48	46-50	-	-	-	-	0,1	0,5	850	865
ЛК62-05	60,5-63,5	-	0,7-0,7	-	-	0,2	0,08	-	905
ПМЦ54	52-56	-	-	-	-	0,1	0,5	876	880
ЛНМц56-5-5	54-59	-	-	3,5-5,5	3,5-5,5 Mn	5-1,0	0,1	-	900
ЛОК62-06-04	60,5-63-5	0,4-0,6	0,3-0,4	-	-	0,2	0,1	900	905
ЛОК59-1-03	58-60	0,7-1,1	0,2-0,4	-	-	0,1	0,08	-	905
Л63	60,5-63,5	-	-	-	-	0,15	0,08	900	905
Л68	67-70	-	-	-	-	0,1	0,03	910	940

ГФК	62-71	-	-	4-5	6 Mn	-	-	935	953
Л62П	57-60	-	-	4-5	-	-	-	-	910
КМФ	58-60	-	-	8-9	-	-	-	-	910
МЦН48-10	46-50	-	-	9-10	-	-	-	-	935
ЛКН56-03-6	55-57,5	-	0,25-0,3	5,5-6,0	-	-	-	-	905
ВПр31*	27,8-41,4	3,5-5,0	-	17,0-19,0	3,5-5,0 Mn	-	-	-	1000
*Tarkibida, %: 0,75 - 0,95 Si, 2,5 - 3,0 Cr, 0,5 - 3,0 Co, 0,01 - 0,04 P, 0,1 - 0,3 B									

8.3-jadval

Mis-ruxli kavsharlarning fizik-mexanik xossalari

Kavshar markasi	λ , kg/m ²	$\alpha \cdot 10^6$, °S ⁻¹	ρ , Om mm ² /m	σ , MPa	δ , %	HB
ПМЦ36	7700	22	10,3	-	-	-
ПМЦ48	8200	21	4,5	205,8	3	130
ПМЦ54	8300	21	4,0	353	20	128
Л63	8500	20	7,1	322	35,5	56
Л68	8600	19	7,1	275	48,0	56
ЛЮК62-06-04	8500	-	-	343	-	-

Л63 va Л68 latunlaridan uglerodli po‘latlar hamda misni kavsharlashda foydalaniladi. Kulrang cho‘yandan tayyorlangan buyumlar МЦН 48-10, ЛК 62-05 va ЛКН 56-03-6 kavsharlari bilan kavsharlanadi.

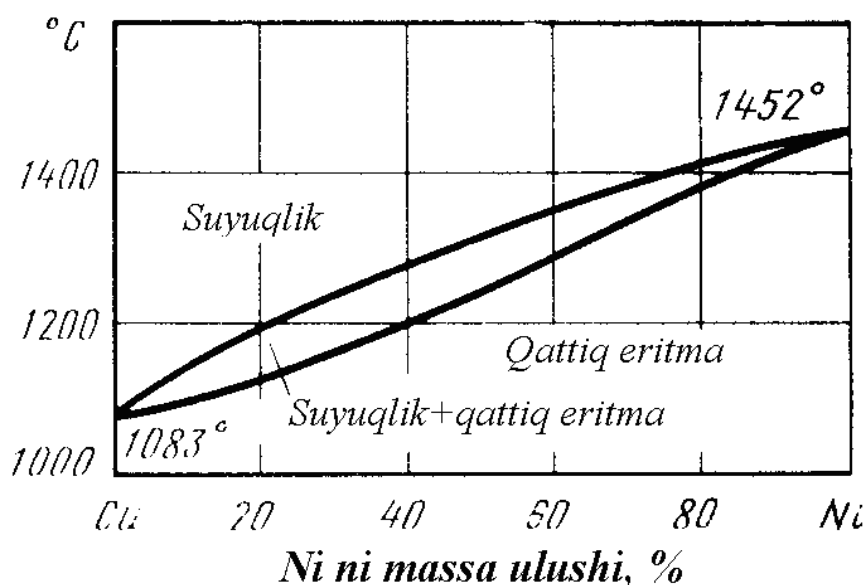
Mis asosida olingan, tarkibida ruxdan tashqari, oz miqdorda qalay va kremniy bo‘lgan kavsharlarning texnologik xossalari yaxshiroq bo‘lib, chokning yuqori darajada zich hamda germetik chiqishini ta‘minlaydi. Ushbu kavsharlar jumlasiga ЛЮК 62-06-04 va ЛЮК 59-1-03 markali latunlar kiradi.

Mis-ruxli kavsharlar bilan hosil qilingan birikmalarning mustaxkamligi ularning tarkibiga temir-marganets va kremniy qo‘shish orqali oshiriladi. Uglerodli po‘latlar va mis ЛУЧТ da, pechkalarda, gorelkaning gaz alangasida hamda tuzli vannalarda qizdirgan va flyus sifatida bura, ПБ200, ПБ209, ПБ201 dan foydalangan holda mis-ruxli kavsharlar bilan kavsharlanadi. Rux bug‘lanib ketishi sababli mis-ruxli kavsharlar bilan himoya gazlari muhiti va vakuumda kavsharlash qo‘llanilmaydi. Darzlar yuzaga kelishi tufayli (Ribindeder effekti) korroziyabardosh va kislotabardosh po‘latlar ham bunday kavsharlar (ВПр31 kavsharidan tashqari) bilan kavsharlanmaydi.

БПp31 kavshari (8.2 - jadvalga qarang) tarkibida 0,75 – 0,95% Si va 0,1 – 0,3% V bor bo‘lib, ular asosiy metall donalari chegarasida temir silitsidlari hamda boridlari yuzaga kelishi evaziga unda darzlarning tarqalishiga to‘sqinlik qiladi.

Mis-nikelli kavsharlar. Mis nikel bilan birgalikda talay qattiq eritmalar hosil qiladi (8.1-rasm).

Me‘yoriy va yuqori haroratlarda o‘tga chidamliligi, korroziyabardoshligini oshirish uchun mis-nikelli kavsharlar tarkibiga xrom, marganets, temir, kremniy kiritiladi. Korroziyabardosh 12X18H10T va boshqa kislotabardosh po‘latlar himoya gazlari muhitida hamda vakuumda БПp1, БПp2, БПp4, БПp13, va ПЖ4581 kavsharlari bilan kavsharlanadi (8.4 va 8.5-jadvallar).



8.1-rasm. Mis – nikel tizimidagi qotishmalarning holat diagrammasi.

Ushbu kavsharlar bilan kavsharlaganda sezilarli darajada erish yuz bermaydi, bu esa ulardan yupqa devorli buyumlarni kavsharlashda foydalanishga imkon beradi.

8.4-jadval

Nikelli, marganetsli va kumushli mis kavsharlarning kimyoviy tarkibi hamda erish harorati

Kavshar markasi	Elementlar miqdori, % (qolgani Cu)					Eriy boshlash harorati, °C	To‘liq erish harorati, °C
	Mn	Ni	Si	Fe	Boshqa elementlar		
ПМ38МЛ	36 - 40	4 - 6	1,5 - 2,5	-	≤0,2 Li, 0,1 B	880	900
БПp1	-	27 - 30	1,5 - 2,0	1,5 gacha	0,1 - 0,3 B	1080	1120
БПp2	22 - 26	5 - 6	-	0,8 - 1,2	0,15 - 0,25 Li	960	980

БПp4	27 - 30	28 - 30	0,8 - 1,2	1,0 - 1,5	4 - 6 Co 0,15 - 0,3 Li 0,15 - 0,25 B 0,01 - 0,2 K 0,05 - 0,15 Na 0,1 - 0,2 P	940	980
БПp13	20 - 23	10 - 13	0,2 - 0,4	-	0,5 - 2,0 Zn 0,1 - 0,3 B 21 - 25 Ag 0,1 - 0,3 P	850	910
45A	30	5	-	-	3 Zn	880	900
КП	-	19 - 20	4,5 - 5	5 - 6	-	950	970
ПЖ45-81	2,0- 3,0	30 - 35	1,5 - 2,0	2,5 - 3,0	2,5 - 3,5 Cr	1120	1200
ПМН10	-	10	-	-	2 - 3 Cr	1110	1140
ГПФ	4,2- 5,0	10 - 14	1 - 1,8	12 - 14	-	1190	1280

8.5-jadval

Mis-nikelli kavsharlar bilan ustma-ust kavsharlangan birikalarning mexanik hossalari

Kavshar markasi	Flyus yoki gaz muhiti	Qizdirish usuli	Kavsharlanadigan material	Quyidagi haroratda (°C) τ _{oʻrt} , MPa					Quyidagi haroratda (°C) N=10 ⁷ sikllar asosida toliqish mustahkamligi, MPa	
				-60	20	200	400	600	20	500
BПp1	ПB200 ПB201	Gorelka alangasida	12X18H10T	471,0-568,8	363,0-490,0	294-392,3	168,2-215,6	88,25-156,8	245,0	196,0
BПp2	Argon	Pechkada	12X18H10T,	254,8-274,4	245,0-294,0	-	-	-	-	-
			X15H9Ю,	245,0-294,0	205,8-294,0	196-294	186,2-235	117,6-137,2	190,12	269,5
			X15H5AM3	186,0-294,0	205,8-245,0	186,2-225,4	205,8-245,0	-	215,6	240,0
ПM38MЛ	Vodorod ПB201	Gorelka alangasida	12X18H10T,	-	205,8-294,0	-	-	-	-	-
10 Poʻlat			-	166,6-196,0	-	-	-	-	-	
Mis (M1)			-	406,6-441,2	-	-	176,5-186,2	196,0	166,6	
ПЖ45-81	ПB201		X20H80							

БПp4	Argon	Pechkada	12X18H 10T	-	578,5- 597,8	-	-	274,4- 294,0	-	-
				441,2- 509,6	323,4- 392,3	248,2- 323,4	245,8- 303,8	127,5- 176,6	-	-

Mis-fosforli kavsharlar. Misning fosfor bilan qotishmalari (4 – 9%) yuqori darajada suyuq holatda oquvchan va korroziyabardosh, erish harorati nisbatan past bo‘ladi, ular mis va uning qotishmalarini kavsharlashda kumush hamda mis-ruxli kavsharlar o‘rnida ishlatiladi (8.6 - jadval).

8.6-jadval

Mis bilan fosfor qotishmalarining kimyoviy tarkibi va erish harorati

Qotish ma markas i	R miqdori, % (qolgani Cu)	Aralashmalar,% ko‘pi bilan			Eriy boshlash harorati, °C	To‘liq erish haro- rati, °C
		Bi	Sb	Jami aralashma lar		
MΦ1	8,5 - 10	0,002	0,002	0,4	714	850
MΦ2				0,8		
MΦ3	7 - 8,5	0,005	0,1	1,0		

Mis-fosforli kavsharlar o‘z-o‘zidan flyuslash qobiliyatiga ega bo‘lib, misni va uning ayrim qotishmalarini flyus ishlatmasdan kavsharlashga imkon beradi. Л63 latuni, neytilber, alyuminiyli bronzani va mis-nikel qotishmalarini mis-fosforli kavsharlar bilan kavsharlashda borli flyuslardan foydalanmoq lozim. Mis-fosforli kavsharlar cho‘yan va po‘latlarni kavsharlashda qo‘llanilmaydi, chunki bunda kavsharlangan chokda mo‘rt temir fosfidlar yuzaga keladi, bu esa birikmaning plastikligi yo‘qolishiga hamda mo‘rtlashib qolishiga olib keladi. Kavsharlanayotgan sirtlardagi to‘siq qoplamalar (nikellash, mislash) mo‘rt fosforid qatlamlari vujudga kelishiga qisman to‘sqinlik qiladi va qayishqoq birikmalar olish imkonini beradi.

Mis-fosfor qotishmasiga qalay qo‘shilsa, kavsharning erish harorati pasayadi va qayishqoqligi ziyodalashadi (8.7 va 8.8 - jadvallar).

Mazkur kavsharlarning texnologik xossalari ularning tarkibiga surma, nikel, kumush qo‘shish yo‘li bilan oshiriladi. Ushbu kavsharlar elektrotexnika sanoatida keng ko‘lamda qo‘llaniladi.

8.7-jadval

Mis-fosforli kavsharlarning kimyoviy tarkibi va erish harorati

Kavshar markasi	Elementlar miqdori, % (qolgani Cu)			Aralashmalar, %, ko'pi bilan		Eriy boshlash harorati, °C	To'liq erish harorati, °C
	P	Zn	Sn	Bi	Sb		
ПМФ07 (МФОЦ7-3-2)	5 - 7	1 - 3	2,5 - 3,5	0,05	0,1	680	700
ПМФ7 (МФ3)	7,0-8,5	-	-	-	-	714	850
ПМФ9	9	-	-	-	-	707	800

8.8-jadval

Mis-fosforli kavsharlar bilan kavsharlangan birikmalarning (mis + mis va latun + latun) mustahkamligi

Kavshar markasi	σ_v , MPa		$\tau_{o'rt}$, MPa					
	Mis + mis	Latun + latun	Mis + mis			Latun + latun		
	Quyidagi haroratda, °C							
	20	20	20	-70	200	20	-70	200
ПМФ7 (МФ3)	123,5	137,2	-	-	-	-	-	-
ПМФ9	117,6	129,4	-	-	-	-	-	-
ПФ00 (ПФОЦ7- 3-2)	147- 186,2	166,6- 205,8	186,2- 215,6	147- 196	137,2- 147	313,6 - 333,2	166- 205,8	189- 205,8

Kumushli mis-fosforli kavsharlar qayishqoq va oson eruvchanroq bo'lib, misdan yasalgan buyumlarni yopiq birikmali qilib kavsharlash uchun foydalaniladi, chunki bunday birikmalardan flyusni yo'qotishni imkoni yo'q (8.9-jadval). Ayni kavsharlarning kamchiliklariga ularning likvatsiyalashi va kavsharlangan chokda likvatsiya g'ovaklari hosil qilish kiradi. Kavsharlar tez qizdirishni talab qiladi.

8.9-jadval

Kumushli mis-fosfor kavsharning kimyoviy tarkibi va kavsharlash harorati

Kavshar markasi	Element miqdori, %				Kavsharlash harorati, °C
	Cu	p	Ag	Ni	
ПCpФ2-5	90 - 93	5	2 - 5	-	800 - 820
	85	5	10	-	730

ΠCpΦ15-5	80		15	-	820
	75	7	18	-	750
ΠCp25Φ	70	5	25	-	750
	80	2	-	18	-

8.3. Kumush va palladiy kavsharlar

Tarkibida kumush bo'lgan kavsharlarning issiq o'tkazuvchanligi va elektr o'tkazuvchanligi, qayishqoqligi, mustahkamligi, korroziyabardoshligi hamda texnologiyabopligi yuqori bo'ladi. Turli usullar bilan har xil muhitlarda qizdirishga imkon beradi. Sanoatda tarkibida mis, rux, kadmiy, qalay, fosfor va boshqa elementlar bo'lgan kumush kavsharlar keng ko'lamda qo'llaniladi (8.10, 8.11, 8.12-jadvallar). Evtektik tarkibli ΠCp72 va yuqori darajada texnologiyabop ΠCp40 kavsharlari ayniqsa ko'p ishlatiladi. Kumush kavsharlarga litiy qo'shilsa, kavsharlanadigan sirtning ho'llanuvchanligi yaxshilanadi va ular o'z-o'zidan flyuslash xossasiga ega bo'ladi. Vakuumli va himoyalovchi atmosferasi bo'lgan pechkalarda yupqa devorli konstruksiyalarni kavsharlashda ΠCp92 kavsharidan foydalaniladi. U po'latni ho'llaydi-yu, ammo donalar chegarasi bo'yicha kirmaydi, oqibatda termik ishlov berilgan yuqori darajada korroziyabardosh po'latlarning mexanik xossalarini pasaytirmaydi ($\sigma_v > 980 \cdot 10^6 \text{ Pa}$). Lekin ΠCp92 kavshari tarkibida ko'p miqdorda (92%) kumush bo'lgani uchun qimmat turadi, shu bois uning o'rniga kumush miqdori 21 – 25% bo'lgan BΠp13 kavshari ishlatiladi.

8.10-jadval

Tashkil etuvchilari ko'p bo'lgan kumush kavsharlarning kimyoviy tarkibi

Kavshar markasi	Elementlar miqdori, %								Aralashmalar, %, ko'pi bilan
	Ag	Cu	Zn	P	Cd	Sn	Mn	Ni	
ΠCp 50	49,5-50,5	qolgani	-	-	-	-	-	-	0,15
ΠCp 71	70,5-71,5		-	0,8-1,2	-	-	-	-	0,15
ΠCp 25Φ	24,5-25,5		-	4,5-5,5	-	-	-	-	0,15
ΠCp 15	14,5-15,5		-	4,5-5,1	-	-	-	-	0,30
ΠCp 50Kд	49,5-50,5	15,0-17,0	15,0-17,0	-	qolgani	-	-	-	0,20
ΠCp 45	44,5-45,5	29,5-30,5	qolgani	-	-	-	-	-	0,30
ΠCp 40	39,0-41,0	16,0-17,4	16,12-17,8	-	qolgani	-	-	0,1-0,5	0,30

ПCp 37,5	37,0-38,0	qolgani	5,0-6,0	-	-	-	7,9-8,5	-	0,30
ПCp 62	61,5-62,5	27,0-29,0	-	-	-	qolgani	-	-	0,15
ПCp 72	71,5-72,5	qolgani	-	-	-	-	-	-	0,15
ПCp 92	91-93	7,6-7,8	-	0,2-0,42	-	-	-	-	0,15

8.11-jadval

Kavsharlarning fizik xossalari

Kavshar markasi	γ , kg/m ²	Eriy boshlash harorati, °C	To'liq erish harorati, °C	$\rho \cdot 10^2$ Om · m
ПCp 50	9300	779	860	2,5
ПCp 71	9800	645	795	4,3
ПCp 25Φ	8300	645	725	18,6
ПCp 15	8500	640	810	20,7
ПCp 50КД	9250	625	640	7,8
ПCp 45	9100	665	730	10,0
ПCp 40	9250	590	610	7,0
ПCp 37,5	8900	725	810	37,2
ПCp 62	9600	650	723	25,5
ПCp 72	10000	779	779	-
ПCp 92	-	-	820	-

Misli, qalayli, palladiyli kumush kavsharlar bug'ining harorati nisbatan past bo'ladi, shu sababli ular mis va po'latdan tayyorlanadigan vakuum asboblarni tayyorlash uchun ishlatiladi. Ko'p miqdorda qalay qo'shilishi kavsharning eriy boshlash haroratini pasaytiradi, issiqlikdan chiziqli kengayish koeffitsienti (ICHKK) turlicha bo'lgan har xil materiallarni kavsharlashga imkon beradi, bunda darzlar va katta toliqish zo'riqlari yuzaga kelmaydi. Kadmiy va rux kavsharlarning erish haroratini juda pasaytiradi va suyuq holatda oquvchanligini oshiradi.

Kumush kavsharlarga tashkil etuvchilar sifatida qo'shiladigan palladiy, oltin ularning korroziyabardoshligi, qayishqoqligi va elektr o'tkazuvchanligi, issiqlik o'tkazuvchanligini ancha ziyodlashtiradi, shuningdek ularning kavsharlanayotgan sirtida oqib yoyilishiga yordam beradi (8.12 - jadval).

8.12- jadval

Palladiyli kumush kavsharlarning kimyoviy tarkibi va erish harorati

Elementlar miqdori, %			To'liq erish harorati, °C	Elementlar miqdori, %			To'liq erish harorati, °C
Pd	Cu	Ag		Pd	Cu	Ag	
10	-	90	1065	87	-	13	1500

16	84	-	1100	30	70	-	1119
20	-	80	1153	40	60	-	1149
40	-	60	1293	63	37	-	1243
70	-	30	1443	-	-	-	-
80	-	20	1486	81	19	-	1352

8.4. Nikel kavsharlar

Nikel kavsharlar ximoyalovchi atmosferasi bo'lgan pechkalarda korroziyabardosh, o'tga chidamli po'lat va qotishmalarni kavsharlash uchun ishlatiladi. Xromli, misli, kremniyli, marganetsli, borli, fosforli nikel kavsharlar eng ko'p qo'llaniladi. Borli (1 – 10%) nikel kavsharlar mo'rt bo'lib, kukunlar, pastalar va quyma chiviqlar ko'rinishida ishlatiladi. Pastalar kavshar kukunini БМК-5 markali akril smolasining P-5 erituvchisidagi 10% li eritmasi bilan aralashtirish orqali tayyorlanadi.

БПp11 va БПp11-40H markadagi kukunli nikel kavsharlar (8.13-jadval) po'latlar hamda nikel qotishmalarini himoyalovchi atmosferasi bo'lgan pechkalarda va vakuumda kavsharlashda eng keng ko'lamda foydalaniladi. БПp11-40H kavshari tarkibiga 60% БПp11 kavshari kukuni va 40% to'ldiruvchi (1,8 – 2,2% Si, 0,6 – 1,2% B dan, qolgani nikeldan iborat bo'lgan kukun) kiradi, to'ldiruvchining erish harorati БПp11 kavsharinikidan yuqori (1150 – 1380 °C) bo'ladi.

БПp11-40H kavshari 1,5mm gacha tirqishi bo'lgan buyumlarni kavsharlashga imkon beradi, bu esa uning qo'llanilish sohasini kengaytiradi. Marganets, mis, kremniy, bor nikel kavsharlarning erish haroratini pasaytiradi va oqib yoyiluvchanligini oshiradi. Kavsharlanayotgan metallning erishi borli nikel kavsharlarning kamchiligi hisoblanadi, shu sababli ulardan yupqa devorli konstruksiyalarni kavsharlash uchun kam foydalaniladi.

8.13-jadval

Marganetsli, molibdenli, kremniyli va boshqa elementli nikel kavsharlarning kimyoviy tarkibi hamda erish harorati

Elementlar miqdori, % (qolgani nikel)					Eriy boshlash harorati, °C	To'liq erish harorati, °C
Cr	Fe	Si	Mn	Mo		
-	2	14	0,2	24	1115	1160
-	0,6	10	0,07	17	-	1160
-	-	8	4	17	1050	1150
5	-	10	-	16	1140	1190
-	-	0,8 - 1,2 ⁴	32-35	10 -11 Co	1120	1150

13	-	8	-	15	1040	1190
-	-	5	17	15	980	1010
-	-	5	22	15	965	1000
-	-	5	20	9	1040	1090
10	-	5	13	9	1150	1190
-	-	-	20	-	1250	1280
6 - 12	-	0,5 - 1,2	20 - 30	0,5-0,7	-	1140
8 - 10	-	-	27 - 30	-	1120	1150
20	-	10	10	-	-	-
14 - 16 ¹	3 - 5	4 - 5	-	-	980	1050
16 ²	1	1	24	-	-	-
15	8	4	21	-	-	-
19	-	10	10	0,06	-	-
-	-	-	31 ³	-	-	1120
10 - 30	-	0,5 - 2	20 - 30	0,3 V	950	1070

¹ БИп11 kavshari tarkibida 0,3 - 1,0 % S, 1,8 - 3,2 % V, 0,1 - 1,0 % Al ham bor.

² Tarkibida 0,1 % S ham bor.

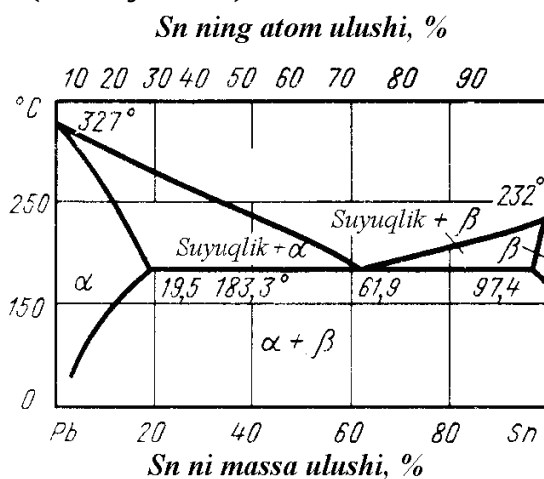
³ Tarkibida 21 % Pl ham bor.

⁴ VPr7 kavshari tarkibida 2,0 - 2,5% Nb, 0,01 - 0,1% Li, 0,01 - 0,15% K, 0,01 - 0,1% Na ham bor.

8.5. Qalay-qo‘rg‘oshinli kavsharlar

Qalay-qo‘rg‘oshinli kavsharlar sanoatning turli tarmoqlarida po‘latlar, nikel, misni hamda uning qotishmalarini va boshqa metallarni past haroratda kavsharlashda ishlatiladi (8.14-jadval). Eng past erish haroratiga (183,3 °C) Sn miqdori 61,9% bo‘lganda erishiladi.

Mazkur kavshar evtektik tuzilmaga ega bo‘lib, juda qayishqoq, texnologik xossalari yuqoridir (8.2-rasm). Barcha iqlimiy sharoitda (tropiklar, yomg‘ir, dengiz tumani va boshqalar) korroziyabardoshligini pastligi va ayrim hollarda lok-bo‘yoq bilan himoyalashni talab qilishi ushbu kavsharlarning kamchiliklari sanaladi. БИп6 va БИп9 kavsharlaridan hamma iqlimiy sharoitda hech qanday himoyasiz foydalanish mumkin (8.15-jadval).



8.2-rasm. Qalay – qo‘rg‘oshin tizimidagi qotishmalarning holat diagrammasi.

8.14-jadval

Qalay-qo‘rg‘oshinli kavsharlarning kimyoviy tarkibi, erish harorati va qo‘llanilish sohalari

Qalay markasi	Eriy boshlash harorati, °C	To‘liq erish harorati, °C	Kimyoviy tarkibi, % (qolgani Pb)		Qo‘llanilish sohasi
			Sn	Sb	
Surmasiz kavsharlar					
ПОС 90	183	220	89 - 91	-	Oziq-ovqatbop idish-tovoqlar hamda tibbiyot apparatlarining ichki choklariga qalay yugurtirishva kavsharlash O‘ta qizishi mumkin bo‘lmagan yuqori darajada zich chokli elektr va radioapparatlar, bosma sxemalar, aniq asboblarga qalay yugurtirish va kavsharlash Ruxlangan temirdan qilingan elektr apparatlari, detallarga qalay yugurtirish va kavsharlash Elektr apparatlari, asboblari, relslarning tegish yuzalariga qalay yugurtirish va kavsharlash Kabel sanoati va zargarlik texnikasida kalay yugurtirish xamda kavsharlash O‘ta qizishga sezgir detallarni va metallangan keramikani kavsharlash
ПОС 61	183	190	60 - 62	-	
ПОС 40	183	238	39 - 41	-	
ПОС 10	268	299	9 - 11	-	
ПОС 61M	183	192	60 - 62	1,5 - 2,0 Si	
ПОСК 50-18	142	145	49 - 51	17 - 19 Cd	
Kam surmali kavsharlar					
ПОССу 61-0,5	183	189	60-62		Elektr apparatlari, elektr mashinalari chulg‘amlari, ruxlangan radiodetallarga qalay yugurtirish va kavsharlash
ПОССу 50-0,5	183	216	49-51		Aviatsiya radiatorlariga qalay yugurtirish va kavsharlash; oziq-ovqatbop idish-tovoqlarni kavsharlab, keyin oziq-ovqatga zarar etkazmaydigan qalay yugurtirish
ПОССу 40-	183	235	39-41	0,2-0,5	Oq tunukaga, elektr mashinalari

0,5					chulgʻamlariga qalay yugurtirish va kavsharlash; ruxlangan detallarni kavsharlash
ПОССу 35-0,5	183	245	34-36		Qoʻrgʻoshindan qilingan kabel qobiqlariga qalay yugurtirish va kavsharlash
ПОССу 30-0,5	183	255	29-31		Tunukaga, radiatorlarga qalay yugurtirish va kavsharlash
ПОССу 25-0,5	183	266	24-26		Radiatorlarga qalay yugurtirish va kavsharlash
ПОССу 18-0,5	183	277	17-18		Elektr lampalarini issiqlik almashgichlari naychalariga qalay yugurtirish va kavsharlash
Surmali kavsharlar					
ПОССу 95-5	234	240	94-96	4,0-5,0	Elektr sanoatida kavsharlash, quvurlarni kavsharlash
ПОССу 40-2	185	229	39-41		Sovitish qurilmalariga qalay yugurtirish va kavsharlash; keng koʻlamda kavsharlash
ПОССу 35-2	185	243	34-36	1,5-2,0	Qoʻrgʻoshin quvurlarni kavsharlash; abraziv kavsharlash
ПОССу 30-2	185	250	29-31		Sovitkichlar apparatsozligida kavsharlash; abraziv kavsharlash
ПОССу 25-2	185	260	24-26		Avtomobilsozlik sanoatida kavsharlash
ПОССу 18-2	186	270	17-18	1,5-2,0	Shuning oʻzi — —
ПОССу 15-2	184	275	14-15	2,0-3,0	— —
ПОССу 10-2	268	285	9-10	0,5-1,0	Elektr lampalari ishlab chiqarishda kavsharlash va qalay yugurtirish
ПОССу 8-3	240	290	7-8		Yuqori haroratlarda ishlovchi detallarga qalay yugurtirish va kavsharlash
ПОССу 5-1	275	308	4-5	5,0-6,0	Oq tunuka, latun va misni kavsharlash
ПОССу 4-6	244	270	3-4		

8.15-jadval

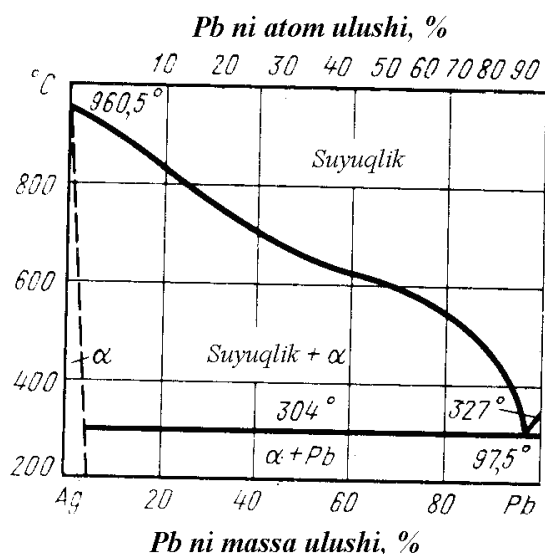
Ruxli, kumushli, surmali, misli va kadmiyli qalay kavsharlarning kimyoviy tarkibi va erish harorati

Kavshar	Elementlar miqdori, %	Aralashma	Eriy	Toʻliq
---------	-----------------------	-----------	------	--------

markasi	Sn	Zn	Ag	Sb	Cu	Cd	lar, % ko'pi bilan	boshlash harorati, °S	erish ha- rorati, °C
П200А	89-91	9-11	-	-	-	-	0,35	199	210
П250А	79-81	19-21	-	-	-	-	0,35	199	250
Sn70Zn	69-71	29-31	-	-	-	-	0,35	200	315
Sn60Zn	59-61	39-41	-	-	-	-	0,35	200	345
ВПp6 (ПCp0Cy8)	83-66	-	7,5-8,5	6,0-8,0	-	-	0,5	235	250
ВПp9 (ПCpM05)	90,8- 93,2	-	4,5-5,5	0,8-1,2	1,5-2,5	-	0,5	215	240
П150А	37,5- 39,5	3,5-4,1	-	-	-	56,7- 58,7	0,35	150	165
4223-1	70-80	20-30	1-2	-	-	-	0,3	260	280
4223-2	50-65	40-44	2-3	2-4	-	-	0,3	320	350
ВЭ49	55	43,5	1,5	-	-	-	0,3	190	400
П170А	78-80	-	0,9-1,1	-	-	19-20	0,3	170	175
ПOCCp2*	57,8- 59,8	-	1,9-2,1	0,3	-	-	0,35	169	173
ПOCCp3	96,7- 97,3	-	2,7-3,3	-	-	-	0,3	220	220

* Tarkibida 37,5 - 39,5 % Pb bor

Qo'rg'oshin kavsharlar. Qo'rg'oshin kavshar sifatida juda kamdan kam xollarda ishlatiladi. Qo'rg'oshin asosida kumush, vismut, kadmiy, rux qo'shib tayyorlangan kavsharlardan foydalaniladi (8.3-rasm). Tarkibida 3% gacha Ag bo'lgan qo'rg'oshin kavsharlar keng ko'lamda qo'llaniladi. Ushbu kavsharlar yuqori darajada qayishqoq va texnologik xossalari yaxshi, issiqqa chidamliligi qalay-qo'rg'oshinli kavsharnikidan yuqoriroq bo'ladi, mis hamda latunni kavsharlagich bilan kavsharlashda ishlatiladi (8.16 - jadval).



8.3-rasm. Qo'rg'oshin – kumush tizimidagi qotishmalarning holat diagrammasi.

Qo'rg'oshin kavsharlar Sb, Na, Zn va boshqa elementlar bilan legirlanganda ularning mustaxkamligi, oquvchanlik chegarasi hamda korroziyabardoshligi ortadi. Qo'rg'oshin kavsharlardan CK-7 kavsharining (6 – 10% Cd, 0,5 – 1,5% Zn, 1,0 – 1,5% Sb, $\leq$ 0,3% Na, qolgani esa Pb dir) erish harorati 270 °C ga teng. BΠp12 va BΠp18 kavsharlari barcha iqlimiy sharoitda lok-bo'yoq qoplamali himoyasiz ishlay oladi. 7,5% Ag, 4,5% Sn, 0,15% Ni, 3,8% Cu va qolgani Pb dan iborat bo'lgan kavsharning oquvchanlik chegarasi eng yuqori, sovuqqa chidamliligi yuqori bo'ladi hamda kriogen texnika buyumlarini kavsharlash uchun ishlatiladi.

8.16-jadval

Kumushli qo'rg'oshin kavsharlarning kimyoviy tarkibi va erish harorati

Kavshar markasi	Elementlar miqdori, %				Aralashmalar, %, ko'pi bilan	γ , kg/m ³	Eriy boshlash harorati, °C	To'liq erish harorati, °C
	Pb	Ag	Sn	Boshqa elementlar				
ΠCp3	96-98	2,7-3,8	-	-	0,5	11300	300	305
ΠCp2,5	91-93	2,2-2,8	5,6-6,0	-	0,5	11000	295	305
ΠCp2	61,5-64,5	1,7-2,3	29,0-31,0	4,5-5,5 Cd	0,5	9600	225	235
ΠCp1,5	82-85	1,2-1,8	14-16	-	0,5	10400	265	270
-	93,5	1,5	5,0	-	-	-	296	301
-	97,5	1,5	1,0	-	-	-	309	310
-	95-98	5-6	1,2	-	-	-	302	304
BΠp12 (ΠCp05-40)	Asos	4,5-5,5	39-41	4,5-5,5 Cu 1,3-1,7 Sd 0,1-0,2 P	0,5	9380	220	300
BΠp18	Asos	1,2-1,8	4,5-5,5	6,0-8,0 Jn	0,5	10300	295	305

Nazorat savollari

1. Kavsharlarning vazifasi nimadan iborat?
2. Kavsharlar qanday belgilarga ko'ra tasniflanadi?
3. Rangli metallni kavshardashda qanday kavsharlar qo'llaniladi?
4. Qalay-qo'rg'oshinli kavsharlar qanday afzalliklarga ega?
5. Qimmatbaho metallardan tayyorlangan kavsharlar qanday xolatlarda qo'llaniladi?

GLOSSARIY

Atsetilen – metall va nometall buyumlarga gaz alangasida ishlov berishda qoʻllaniladigan yonuvchi gaz. Atsetilen, kaltsiy karbidini CaC_2 suv bilan atsetilen generatorida oʻzaro taʼsiri oqibatida hosil boʻladi.

Aktiv himoya gazlari – payvandlash zonasini havodan himoyalab qisman erigan metal vannasi bilan taʼsirlashadi. Himoya gaz sifatida karbonat angidrid - " CO_2 ", vodorod, kislorod va azot qoʻllaniladi.

Bogʻlovchi komponentlar qoplamalarning boshqa tarkiblarini oʻzaro va sterjen bilan bogʻlash uchun ishlatiladi.

Elektrod – elektr tokini payvandlanadigan, eritib yopishtiriladigan yoki kesiladigan joyga keltirish uchun xizmat qiladigan, elektr oʻtkazish materiallaridan tayyorlangan oʻzak.

Elektr-shlak payvandlash – bu eritib payvandlash usuli boʻlib, bunda chokni qizdirish uchun, issiqlik, erigan shlak orqali oʻtayotgan elektr tok yordamida qizdiriladi.

Elektron-nurli payvandlash – bu eritib payvandlash usuli boʻlib, bunda metall qizishi elektr maydon taʼsirida tez harakatlanuvchi elektron nurlar oqimi natijasida qiziydi.

Elektr yoyli payvandlash – biriktiriladigan detallarni ularning chetalrini elektr yoy razryadi yordamida eritib payvandlash; bunda payvandlanadigan metall bilan elektrod orasida razryad uygotiladi.

Erimaydigan elektrodlar – bu elektrodlar turgʻun yoy yoynishini taʼminlaydigan payvandlash materiali boʻlib xizmat qiladi.

Flyus – murakkab tarkibli maydalangan material; payvandlash protsessini stabillash va payvand chok sifatini yaxshilash uchun payvandlash zonasiga sepiladi.

Flyus ostida yoyli payvandlash – bu yoyli eritib payvandlashdir, bunda yoy payvandlash flyusi ostida yonadi.

Gaz hosil qiluvchi komponentlar yonishida payvandlash zonasida gaz yordamida himoya hosil qiladi, gaz himoyasi ham, shuningdek, suyuqlangan metallni havo kislorodi va azotidan muhofaza qiladi.

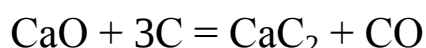
Gorelka – gazsimon, suyuq yoki changsimon yoqilgilarning havo yoki kislorod bilan aralashmasini hosil qiladigan va uni yoqish joyiga uzatadigan qurilma.

Grafit elektrodlar – yoyli payvandlash va kesish uchun qoʻllaniladigan koʻmir elektrodga qoʻshimcha yuqori haroratli ishlov berib tayyorlanadigan erimaydigan elektrod.

Himoya gazlar muhitida payvandlash – bu yoyli payvandlash, bunda yoy va erigan metall, ayrim hollarda sovuyotgan chok, payvandlash zonasiga maxsus qurilma bilan yetkazib berilayotgan himoya gazlar ta'sirida bo'ladi ya'ni havo ta'siridan himoyalaniadi.

Inert himoya gazlari – payvandlashda qo'llaniladigan inert gazlariga argon va geliy kiradi. Inert gazlari qizigan va suyuq metall bilan reaksiyaga kirishmaydi.

Kaltsiy karbidi – to'q kul rang yoki jigarrang qattiq jism. Kaltsiy karbidi elektr pechida oxak va koksni quyidagi reaksiya asosida pishirib olinadi:



Ko'mir elektrodlar – maxsus tarkibga ega koks yoki presslangan ko'mirdan tayyorlangan yoyli payvandlash va kesishda ishlatiladigan erimaydigan elektrod.

Kukunli sim – quvursimon, murakkab kesimga ega bo'lgan kukunsimon to'ldirgich bilan to'ldirilgan sim.

Kukunsimon to'ldirgich – gaz hosil qiluvchilar, shlak hosil qiluvchi materiallar, ferroqotishmalar va metal kukunlardan iborat aralashma.

Legirlovchi komponentlar qoplama tarkibiga chok metaliga issiqbardoshlik, yeyilishga chidamlilik, korroziya bardoshlik kabi mahsus xossalarni berishi va mexanik xossalarni yaxshilash uchun zarur.

Oksidsizlantiruvchi komponentlar payvandlash vannasining suyuqlangan metalni oksidsizlantirish uchun zarur.

Payvand chok – payvand birikmaning qismi; payvandlash vaqtida suyultirilgan asosiy va qo'shilma (yoki elektrod) metall yoki faqat asosiy metallning kristallanishi natijavida hosil bo'ladi.

Payvandlash – metallar, qotishmalar va turli materiallarni plastik deformatsiyalash yoki birikilayotgan qismlar orasini qizdirish bilan atomlararo birikish natijasida ajralmas birikma hosil qiluvchi texnologik jarayondir.

Payvandlash apparati deb payvand birikmani bajarishda operatsiya va usullarni mexanizatsiyalashtirish va avtomatlashtirish uchun kerak bo'ladigan elektr asboblarni hamda mexanizmlar jamlanmasiga aytiladi.

Payvandlash simi – eritib payvandlash usullarida asosiy metal suyuqlanib payvand vannasini hosil bo'lishda ishtirok etadigan qo'shimcha payvandlash materialidir.

Plazmali payvandlash – bu eritib payvandlash usuli bo'lib, bunda metall qizishini siqilgan yoy ta'minlaydi. Plazmali payvandlashda issiqlik manbai sifatida elektr yoy qo'llaniladi, uning ustuni ishlov

berilayotgan buyumning issiqliq energiyasining tarkibini oshirish maqsadida iloji boricha qisilgan.

Turg'unlashtiruvchi komponentlar ionlanish potentsiali uncha katta bo'lmagan elementlar, masalan, kaliy, natriy va kalsiydir.

Volfram elektrodlar - yoyli payvandlash uchun qo'llaniladigan erimaydigan elektrodlar bo'lib, volfram sterjenlari elangan kukunni pishirish usulida olinadi.

Yoyli dastakli payvandlash – yoyli payvandlashda, yoy yonishi, elektrod uzatilishi va siljitishi payvandchi qo'lda bajaradi.

Yoy dastakli payvandlash uchun metall qoplamali elektrodning metall o'zagiga maxsus qoplama qoplangan bo'ladi.

Cho'yan chiviqlar - gaz alangasida cho'yanni payvandlash, eritib qoplash, kavsharlash, shuningdek cho'yanni yoyli payvandlash va eritib qoplashda elektrod chiviqlari.

Shlak hosil qiluvchi komponentlar suyuqlangan metallni havoning kislorodi va azoti ta'siridan muhofaza qiladi va uni qisman tozalaydi. Shlak hosil qiluvchi komponentlar metallning sovish tezligini kamaytiradi va undan metall bo'lmagan qo'shilmalarning ajralishiga yordam beradi.

Foydalanilgan adabiyotlar ro‘yxati

1. Патон Б.Е. Технология электрической сварки металлов и сплавов плавлением, Москва, Машиностроение, 1974г
2. Петров Г.Л. Сварочные материалы, Машиностроение, Ленинград, 1972 г.
3. Соколов Е.В. Справочник по сварке, т. 2 Москва, Машгиз, 1962г,
4. Акулов А.И. Сварка в машиностроении, т. 2, Москва, Машиностроение, 1978г
5. Петрушин И.Г. Краткий справочник паяльщика, Москва, Машиностроение, 1991г
6. Волченко В.Н. Сварка и свариваемые материалы, т. 2, Москва, Издательство МГТУ, 1998г
7. Потапов М.Н. Сварочные материалы для дуговой сварки, т. 2, Машиностроение, 1993г
8. Паршин С.Г. Электродуговая сварка с применением активирующих флюсов, Тольятти, Машиностроение, 2005г
9. Чебан В.А. Сварочные работы, Ростов - на - Дону «Феникс» 2004г.
10. Маслов В.И. Сварочные работы, Москва, Академия, 2005г.

MUNDARIJA

KIRISH

1-BOB. UGLERODLI VA LEGIRLANGAN PO‘LATLARNI YOY YORDAMIDA HAMDA GAZ ALANGASIDA DASTAKI USULDA PAYVANDLASH

- 1.1. Po‘latlar haqida qisqacha ma’lumot
- 1.2. Po‘latlarning payvandlanuvchanligi haqida tushuncha
- 1.3. Uglerodli konstruksion po‘latlarni payvandlash
- 1.4. Kam legirlangan po‘latlarni payvandlash
- 1.5. O‘rtacha legirlangan po‘latlarni payvandlash
- 1.6. Legirlangan issiqqa chidamli po‘latlarni yoy yordamida va gaz alangasida payvandlash
- 1.7. Termik mustahkamlangan po‘latlarni payvandlash
- 1.8. Ko‘p legirlangan po‘latlar va qotishmalarni payvandlash

2-BOB. PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN SIMLAR, CHIVIQLAR, TASMALAR HAMDA KUKUNLAR

- 2.1. Po‘latdan tayyorlangan payvandlash simlari
- 2.2. Alyuminiy va alyuminiy qotishmalaridan tayyorlangan payvandlash simi
- 2.3. Misdan va mis asosidagi qotishmalardan tayyorlangan payvandlash simlari va chiviqlari
- 2.4. Po‘latdan tayyorlangan eritib qoplash simi
- 2.5. Po‘latni sovuqlayin cho‘zib tortib tayyorlangan eritib qoplash tasmalari
- 2.6. Eritib qoplash chiviqlari
- 2.7. Qotishmalardan olingan eritib qoplash kukunlari
- 2.8. Elektrshlak usulida payvandlash uchun qo‘shimcha materiallar
- 2.9. Volframdan tayyorlangan erimaydigan payvandlash elektrodleri

3-BOB. PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN KUKUNLI SIMLAR HAMDA TASMALAR

- 3.1. Payvandlash va eritib qoplash uchun kukunli simlar
 - 3.1.1. Tasnifi, navlari va texnik talablar
 - 3.1.2. Payvandlash uchun kukunli sim
 - 3.1.3. Eritib qoplash uchun kukunli sim
 - 3.1.4. Kukunli payvandlash simlari sanoat markalarining tavsifi
- 3.2. Cho‘yanni payvandlash uchun kukunli simlar
- 3.3. Kukunli tasmalar

4-BOB. YOY YORDAMIDA QO‘LDA PAYVANDLASH VA ERITIB QOPLASH UCHUN QOPLAMALI ELEKTRODLAR

4.1. Tasnifi

4.1.2. Texnik talablar

4.1.3. Elektrod qoplamalarining turlari

4.2. Konstruktion va issiqqa chidamli po‘latlarni payvandlash uchun qoplamali elektrod turlari

4.3. Alohida xossalari yuqori darajada legirlangan po‘latlarni payvandlash uchun qoplamali elektrod turlari

4.4. Aloxida xossalari sirtqi qatlamlarni eritib qoplash uchun qoplamali elektrod turlari

4.5. CHo‘yan va rangli metallarni payvandlash uchun qoplamali elektrodlar

4.6. Elektrod qoplamalarini komponentlari haqida asosiy ma’lumotlar

4.7. Elektrodlarni ishlab chiqarish texnologik jarayonining asosiy bosqichlari

4.7.1. Payvand simini qayta ishlash

4.7.2. Elektrod qoplamalari materiallarini qayta ishlash

4.7.3. Silikat palaxsasini (katta bo‘lagini) yaxshilab pishirish va suyuq shisha eritmalarini tayyorlash

4.7.4. Quruq shixtani tayyorlash

4.7.5. Qoplama massasini tayyorlash

4.7.6. Sterjenlarga qoplama qoplash

4.7.7. Elektrodlarga termoishlov berish

5-BOB. ERISH ZONASIDA SUYUQ METALLNING ELEKTROD QOPLAMASI BILAN O‘ZARO TA’SIRLASHUVI

5.1. Elektrod qoplamalarining tasnifi. Elektrod qoplamalarining vazifalari

5.2. Oksidlovchi qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

5.3. Asosli qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

5.4. Rutil qoplamali elektrodlar bilan payvandlashdagi metallurgik jarayonlar

6-BOB. GAZ ALANGASI BILAN ISHLOV BERISHDA ISHLATILADIGAN PAYVANDLASH MATERIALLARI

6.1. Kislorod

6.2. Kalsiy karbidi

- 6.3. Atsetilen
- 6.4. Siqiladigan gazlar
- 6.5. Suyultirilgan gazlar
- 6.6.1. Inert himoya gazlari
- 6.6.2. Kimyoviy aktiv himoya gazlari
- 6.6.3. Gazlar aralashmalari

7-BOB. MATERIALLARNI ELEKTR TOKI BILAN AVTOMATIK VA YARIMAVTOMATIK PAYVANDLASH UCHUN FLYUSLAR

- 7.1. Flyuslarning tasnifi va vazifalari
- 7.2. Erigan flyus va suyuq metall o‘rtasidagi o‘zaro kimyoviy ta’sirlashuv hamda payvandlash vannasining legirlanishi
- 7.3. Eritib olingan flyuslar
- 7.4. Keramik flyuslar
- 7.5. Flyuslar ishlab chiqarish
- 7.6. Alyuminiy qotishmalarini payvandlash uchun aktivlovchi flyuslar
- 7.7. Titan qotishmalari uchun flyuslar
- 7.8. Kavsharlashda ishlatiladigan flyuslar
 - 7.8.1. YUqori haroratda kavsharlash uchun flyuslar
 - 7.8.2. Past haroratda kavsharlash uchun flyuslar
- 7.9. Payvandlash flyuslarini tayyorlashning texnologik jarayonlari
 - 7.9.1. Eritilgan flyuslarni tayyorlashning texnologik jarayoni
 - 7.9.2. Keramik flyuslarni tayyorlashning texnologik jarayoni
 - 7.9.3. Flyus-pastani tayyorlash texnologiyasi

8-BOB. KAVSHARLAR

- 8.1. Umumiy qoidalar va qisqacha tasnifi
- 8.2. Mis kavsharlar
- 8.3. Kumush va palladiy kavsharlar
- 8.4. Nikel kavsharlar
- 8.5. Qalay-qo‘rg‘oshinli kavsharlar

Glossariy

Foydalanilgan adabiyotlar ro‘yxati

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ

Глава 1. Ручная дуговая и газопламенная сварка углеродистых и легированных сталей

- 1.1. Сведения о сталях
- 1.2. Понятия о свариваемости сталей
- 1.3. Сварка углеродистых конструкционных сталей
- 1.4. Сварка низколегированных сталей
- 1.5. Сварка среднелегированных сталей
- 1.6. Ручная дуговая и газопламенная сварка легированных теплостойких сталей
- 1.7. Сварка термоупрочняемых сталей
- 1.8. Сварка высоколегированных сталей и сплавов

Глава 2. Проволоки, прутки, ленты и порошки для сварки и наплавки

- 2.1. Стальная сварочная проволока
- 2.2. Сварочная проволока для алюминиевых сплавов
- 2.3. Сварочная проволока и прутки из меди и сплавов на медной основе
- 2.4. Наплавочная стальная проволока
- 2.5. Стальные холоднотянутые наплавочные ленты
- 2.6. Прутки для наплавки
- 2.7. Порошки из сплавов для наплавки
- 2.8. Присадочные материалы для электрошлаковой сварки
- 2.9. Неплавящиеся вольфрамовые сварочные электроды

Глава 3. Порошковые проволоки и ленты для сварки и наплавки

- 3.1. Порошковая проволока для сварки и наплавки
 - 3.1.1. Классификация сортament и технические требования
 - 3.1.2. Порошковая проволока для сварки
 - 3.1.3. Порошковая проволока для наплавки
 - 3.1.4. Характеристика промышленных марок сварочных порошковых проволок
- 3.2. Порошковые проволоки для сварки чугуна
- 3.3. Порошковые ленты

Глава 4. Покрытые электроды для ручной дуговой сварки и наплавки

- 4.1.1. Классификация

- 4.1.2. Технические требования
- 4.1.3. Виды электродных покрытий
- 4.2. Типы покрытых электродов для сварки конструкционных и теплоустойчивых сталей
- 4.3. Типы покрытых электродов для сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами
- 4.4. Типы покрытых электродов для наплавки поверхностных слоев с особыми свойствами
- 4.5. Покрытые электроды для сварки чугуна и цветных металлов
- 4.6. Основные сведения о компонентах электродных покрытий
- 4.7. Основные этапы технологического процесса производства электродов
 - 4.7.1. Изготовление сварочной проволоки
 - 4.7.2. Переработка материалов электродных покрытий
 - 4.7.3 Разварка силикатной глыбы и приготовление растворов жидких стёкол
 - 4.7.4. Приготовление сухой шихты
 - 4.7.5. Приготовление обмазочной массы
 - 4.7.6. Нанесение покрытия на стержни
 - 4.7.7. Термообработка электродов

Глава 5. Взаимодействие жидкого металла в зоне плавления с электродными покрытиями

- 5.1. Классификация электродных покрытий. Функции электродных покрытий
- 5.2. Металлургические процессы при сварке электродами с окислительными покрытиями.
- 5.3. Металлургические процессы при сварке электродами с покрытиями основного вида.
- 5.4. Металлургические процессы при сварке электродами с покрытиями рутилового вида

Глава 6. Сварочные материалы применяемые при дуговой и газопламенной обработке

- 6.1. Кислород
- 6.2. Карбид кальция
- 6.3. Ацетилен
- 6.4. Сжимаемые газы
- 6.5. Сжиженные газы
- 6.6.1. Инертные защитные газы
- 6.6.2. Химически активные защитные газы

6.6.3. Смеси газов

Глава 7. Флюсы для автоматической и полуавтоматической электрической сварки материалов

7.1. Классификация и назначение флюсов

7.2. Химическое взаимодействие между расплавленным флюсом и жидким металлом и легирование сварочной ванны

7.3. Плавные флюсы

7.4. Керамические флюсы

7.5. Производство флюсов

7.6. Активирующие флюсы для сварки алюминиевых сплавов

7.7. Флюсы для титановых сплавов

7.8. Флюсы применяемые при пайке

7.8.1. Флюсы для высокотемпературных припоев.

7.8.2. Флюсы для низкотемпературных припоев.

7.9. Технологический процесс изготовления сварочных флюсов

7.9.1. Технологический процесс изготовления плавных флюсов

7.9.2. Технологический процесс изготовления керамических флюсов

7.9.3. Технология изготовления флюс-пасты

Глава 8. Припои

8.1. Общие положения и краткая классификация

8.2. Медные припои

8.3. Серебряные и палладиевые припои

8.4. Никелевые припои

8.5. Оловянно-свинцовые припои

Глоссарий

Список рекомендуемой литературы

THE CONTENTS

Introduction

Chapter 1. Manual arc and gas-flame welding of the carbonaceous and alloyed steels

- 1.1. Data on steels
- 1.2. Concepts about overall weldability steels
- 1.3. Welding of carbonaceous constructional steels
- 1.4. Welding low-alloyed steels
- 1.5. Welding middle-alloyed steels
- 1.6. Manual arc and gas-flame welding alloyed heat-proof steels
- 1.7. Welding of thermostrengthened steels
- 1.8. Welding high-alloyed steels and alloys

Chapter 2. Wire, rod, tapes and powders for welding and melting

- 2.1. Steel welding wire
- 2.2. Welding wire for aluminium alloys
- 2.3. Welding wire and rods from copper and alloys on a copper basis
- 2.4. Melting a steel wire
- 2.5. Steel cold-drag melting of a tape
- 2.6. Rods for melting
- 2.7. Powders from alloys for melting
- 2.8. Auxiliary materials for electroslog welding
- 2.9. Unmelting wolfram welding electrodes

Chapter 3. Powder wire and tape for welding and melting

- 3.1. Powder wire for welding and melting
 - 3.1.1. Classification sortament and technical requirements
 - 3.1.2. Powder wire for welding
 - 3.1.3. Powder wire for melting
 - 3.1.4. Characteristic of the industrial marks welding powder wire
- 3.2. Powder wire for welding pig-iron
- 3.3. Powder tapes

Chapter 4. Covered electrodes for manual arc welding and melting

- 4.1.1. Classification
- 4.1.2. Technical requirements
- 4.1.3. Kinds of electrode coverings
- 4.2. Types of the covered electrodes for welding constructional and warm-stability steels

4.3. Types of the covered electrodes for welding high-alloy steels with the special properties.

4.4. Types of the covered electrodes for наплавки of superficial layers with the special properties

4.5. Covered electrodes for welding pig-iron and colour metals

4.6. Basic items of information on components of electrode coverings

4.7. The basic stages of technological process of manufacture of electrodes

4.7.1. Manufacturing welding a wire

4.7.2. Processing of materials of electrode coverings

4.7.3. Boiling a silicate block and preparation of solutions of liquid glasses

4.7.4. Preparation dry stock

4.7.5. Preparation coating weights

4.7.6. Covering drawing on cores

4.7.7. Heat treatment of electrodes

Chapter 5. Interaction of liquid metal in a zone melt with electrode coverings

5.1. Classification of electrode coverings. Functions of electrode coverings

5.2. Metallurgical processes at welding by electrodes with oxidizing coverings.

5.3. Metallurgical processes at welding by electrodes with coverings of the basic kind.

5.4. Metallurgical processes at welding by electrodes with coverings rutil of a kind

Chapter 6. Welding materials used at arc and gas-flame to processing

6.1. Oxygen

6.2. CaC_2

6.3. Acetylene

6.4. Compressed gases

6.5. Liquefied gases

6.6.1. Inert protective gases

6.6.2. Chemically active protective gases

6.6.3. Mix of gases

Chapter 7. Fluxes for automatic and semi-automatic electrical weldings of materials

- 7.1. Classification and purpose (assignment) flux
- 7.2. Chemical interaction between melted flux and by liquid metal and alloy of a welding bath
- 7.3. Melted fluxes
- 7.4. Ceramic fluxes
- 7.5. Flux production
- 7.6. Activising fluxes for welding aluminium alloys
- 7.7. Fluxes for titan of alloys
- 7.8. Fluxes used at the soldering
 - 7.8.1. Fluxes for high-temperature solders.
 - 7.8.2. Fluxes for low-temperature of solders.
- 7.9. Technological process of manufacturing welding gumboils
 - 7.9.1. Technological process of manufacturing molten gumboils
 - 7.9.2. Technological process of manufacturing of ceramic gumboils
 - 7.9.3. Gumboil-paste manufacturing techniques

Chapter 8. Solders

- 7.1. General provisions and brief classification
- 7.2. Copper solders
- 7.3. Silver and palladium solders
- 7.4. Nickel solders
- 7.5. Pewter-lead solder

Glossary

The list of the recommended literature.

Ilovalar

1-jadval

Legirlovchi elementlarni belgilanishi

Element nomi	Mendeleev davriy jadvali bo'yicha elementlar belgisi	Metallni markalashda
Azot	N	A*
Niobiy	Nb	Б
Volfram	W	В
Marganets	Mn	Г
Mis	Cu	Д
Selen	Se	Е
Kobalt	Co	К
Molibden	Mo	М
Nikel	Ni	Н
Bor	B	Р
Kremniy	Si	С
Titan	Ti	Т
Vanadiy	V	Ф
Xrom	Cr	Х
Alyuminiy	Al	Ю

* Belgi oxirida qo'yish mumkin emas

2-jadval

Simlarning diamtri va o'lchamdan chetga chiqish chegarasi

Simning nominal diametri, mm	O'lchamdan chetga chiqish chegarasi	
	Payvandlash (eritib qoplash) uchun	Qoplamali elektrodlar tayyor- lash uchun
0,3 0,5 0,8	-0,05 -0,06 -0,07	-
1,0 1,2 1,4 1,5	-0,09	-
1,6 2,0	-0,12	-0,06
2,5 3,0	-0,12	-0,09
4,0 5,0 6,0	-0,16	-0,12
8,0	-0,20	-0,16
10,0 12,0	-0,24	-

Po'lat simini kimyoviy tarkibi, %

Sim rusumi	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	S	P	Boshqa el- ementlar
								dan ko'p emas		
Kam uglerodli sim										
CB-08	≤0,10	≤0,03	0,35- 0,60	≤0,15	≤0,30	-	-	0,040	0,040	≤0,01Al
CB-08A	≤0,10	≤0,03	0,35- 0,60	≤0,12	≤0,25	-	-	0,030	0,030	≤0,01Al
CB-08AA	≤0,10	≤0,03	0,35- 0,60	≤0,10	≤0,25	-	-	0,020	0,020	≤0,01Al
CB-08ΓA	≤0,10	≤0,06	0,80- 0,10	≤0,10	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-10ΓA	≤0,12	≤0,06	1,10- 1,40	≤0,20	≤0,30	-	-	0,025	0,030	-
CB-10Γ2	≤0,12	≤0,06	1,50- 190	≤0,20	≤0,30	-	-	0,030	0,030	-
Legirlangan sim										
CB-08ΓC	≤0,10	0,60- 0,85	1,40- 1,70	≤0,20	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-12ΓC	≤0,14	0,60- 0,90	0,80- 1,10	≤0,20	≤0,30	-	-	0,025	0,030	-
CB-08Γ2C	0,05- 0,11	0,70- 0,95	1,80- 2,10	≤0,20	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-10ΓH	≤0,12	0,15- 0,35	0,90- 1,20	≤0,20	0,90- 1,20	-	-	0,025	0,030	-
CB-08ΓCMT	0,06- 0,11	0,40- 0,70	1,00- 1,30	≤0,30	≤0,30	0,20- 0,40	0,05- 0,12	0,025	0,030	-
CB-15ΓCMTЮЦА	0,12- 0,18	0,45- 0,85	0,60- 1,00	≤0,30	≤0,40	-	0,05- 0,20	0,025	0,025	0,20- 0,50Al 0,05- 0,15Zr
CB-20ΓCTЮA	0,17- 0,23	0,60- 0,90	0,90- 1,20	≤0,30	≤0,40	-	0,10- 0,20	0,025	0,025	0,20- 0,50Al
CB-18XΓC	0,15- 0,22	0,90- 1,20	0,80- 1,10	0,80- 1,10	≤0,30	-	-	0,025	0,030	-
CB-10HMA	0,07- 0,12	0,12- 0,35	0,40- 0,70	≤0,20	1,00- 1,50	0,40- 0,55	-	0,025	0,020	-
CB-08MX	0,60- 0,10	0,12- 0,30	0,35- 0,60	0,45- 0,65	≤0,30	0,40- 0,60	-	0,025	0,030	-
CB-08XM	0,60- 0,10	0,12- 0,30	0,35- 0,60	0,90- 0,12	≤0,30	0,50- 0,70	-	0,025	0,030	-
CB-18XMA	0,15- 0,22	0,12- 0,35	0,40- 0,70	0,80- 1,10	≤0,30	0,15- 0,30	-	0,025	0,025	-
CB-08XHM	≤0,10	0,12- 0,35	0,50- 0,80	0,70- 0,90	0,80- 1,20	0,25- 0,45	-	0,025	0,030	-
CB-08XMΦA	0,06- 0,10	0,12- 0,30	0,35- 0,60	0,90- 1,20	≤0,30	0,50- 0,70	-	0,025	0,025	0,15-0,30V

CB-10XMΦT	0,07-0,12	≤0,35	0,40-0,70	1,40-1,80	≤0,30	0,40-0,60	0,05-0,12	0,030	0,030	0,20-0,35 V
CB-08Γ2C	0,05-0,11	0,70-0,95	1,70-2,10	0,70-1,00	≤0,25	-	-	0,025	0,030	-
CB-08XΓCMA	0,06-0,10	0,45-0,70	1,15-1,45	0,85-1,15	≤0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,025	-
CB-10XΓ2CMA	0,07-0,12	0,60-0,90	1,70-2,10	0,80-1,10	≤0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,025	-
CB-08XΓCMΦA	0,06-0,10	0,45-0,70	1,20-1,50	0,95-1,25	≤0,30	0,50-0,70	-	0,025	0,025	0,20-0,35 V
CB-04X2MA	≤0,06	0,12-0,35	0,40-0,70	1,80-2,20	≤0,25	0,50-0,70	-	0,020	0,025	-
CB-13X2MΦT	0,10-0,15	≤0,35	0,40-0,70	1,70-2,20	≤0,30	0,40-0,60	0,05-0,12	0,030	0,030	0,20-0,35 V
CB-08X3Γ2CM	≤0,10	0,45-0,70	2,00-2,50	2,00-3,00	≤0,30	0,30-0,50	-	0,030	0,030	-
CB-08XMHΦBA	0,06-0,10	0,12-0,30	0,35-0,60	1,10-1,40	0,65-0,90	0,80-1,00	-	0,025	0,025	0,20-0,35 V 0,10-0,23Nb
CB-08XH2M	≤0,10	0,12-0,30	0,55-0,85	0,70-1,00	1,40-1,80	0,20-0,40	-	0,025	0,030	-
CB-10XH2ΓMT	0,07-0,12	0,12-0,30	0,80-1,10	0,30-0,60	1,80-2,20	0,40-0,60	0,05-0,12	0,025	0,030	-
CB-08XH2ΓMTA	0,06-0,11	0,12-0,30	0,80-1,10	0,25-0,45	2,10-2,50	0,25-0,45	0,05-0,12	0,020	0,025	-
CB-08XH2ΓMIO	0,06-0,11	0,25-0,55	1,00-1,40	0,70-1,10	2,00-2,50	0,40-0,65	-	0,030	0,030	0,06-0,18 Al
CB-08XH2Γ2CMIO	0,06-0,11	0,40-0,70	1,50-1,90	0,70-1,00	2,00-2,50	0,40-0,65	-	0,030	0,030	0,06-0,18 Al
CB-08H3	≤0,08	≤0,30	0,40-0,70	≤0,30	3,00-3,50	-	-	0,025	0,030	-
CB-10X5M	≤0,12	0,12-0,35	0,40-0,70	4,00-5,50	≤0,30	0,40-0,60	-	0,025	0,030	-
Yuqori legirlangan sim										
CB-12X11HMΦ	0,08-0,15	0,25-0,55	0,35-0,65	10,50-12,00	0,60-0,90	0,60-0,90	-	0,025	0,030	0,25-0,50 V
CB-10X11HBMΦ	0,08-0,13	0,30-0,60	0,35-0,65	10,50-12,00	0,80-1,10	1,00-1,30	-	0,025	0,030	0,25-0,50 V, 1,00-1,40W
CB-12X13	0,09-0,14	0,30-0,70	0,30-0,70	12,00-14,00	≤0,60	-	-	0,025	0,030	-
CB-20X13	0,16-0,24	≤0,60	≤0,60	12,00-14,00	-	-	-	0,025	0,030	-
CB-06X14	≤0,08	0,30-0,70	0,30-0,70	13,00-15,00	≤0,60	-	-	0,025	0,030	-
CB-08X14ΓHT	≤0,10	0,25-0,65	0,90-1,30	12,50-14,50	0,40-0,90	-	0,60-1,00	0,025	0,035	-
CB-10X17T	≤0,12	≤0,80	≤0,70	16,00-18,00	≤0,60	-	0,20-0,50	0,025	0,035	-

CB-13X25T	≤0,15	≤1,00	≤0,80	23,00-27,00	≤0,60	-	0,20-0,50	0,025	0,035	-
CB-01X19H9	≤0,03	0,50-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,015	0,025	-
CB-04X19H9	≤0,06	0,50-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,018	0,025	-
CB-08X16H8M2	0,05-0,10	≤0,60	1,50-2,00	15,00-17,00	7,50-9,00	1,50-2,00	-	0,018	0,025	-
CB-08X18H8Г2Б	0,05-0,10	0,30-0,70	1,80-2,30	17,50-19,50	8,00-9,00	-	-	0,018	0,025	1,20-1,50Nb
CB-07X18H9ТЮ	≤0,09	≤0,80	≤0,20	17,00-19,00	8,00-10,00	-	1,00-1,40	0,015	0,030	0,60-0,95 Al
CB-06X19H9T	≤0,08	0,40-1,00	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	0,50-1,00	0,015	0,030	-
CB-04X19H9C2	≤0,06	2,00-2,75	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,018	0,025	-
CB-08X19H9Φ2C2	≤0,10	1,30-1,80	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,025	0,030	1,80-2,40 V
CB-05X19H9Φ3C2	≤0,07	1,30-1,80	1,00-2,00	18,00-20,00	8,00-10,00	-	-	0,025	0,030	2,30-2,70 V
CB-07X19H10Б	0,05-0,09	≤0,70	1,50-2,00	18,50-20,50	9,00-10,50	-	-	0,018	0,025	1,20-1,50Nb
CB-08X19H10Г2Б	0,05-0,10	0,20-0,45	1,80-2,20	18,50-20,50	9,50-10,50	-	-	0,020	0,030	0,90-1,30Nb
CB-06X19H10M3T	≤0,08	0,30-0,80	1,00-2,00	18,00-20,00	9,00-11,00	2,00-3,00	0,50-0,80	0,018	0,025	-
CB-08X19H10M3Б	≤0,10	≤0,60	1,00-2,00	18,00-20,00	9,00-11,00	2,00-3,00	-	0,018	0,025	0,90-1,30Nb
CB-04X19H11M3	≤0,06	≤0,60	1,00-2,00	18,00-20,00	10,00-12,00	2,00-3,00	-	0,018	0,025	-
CB-05X20H9ΦМБС	≤0,07	0,90-1,50	1,00-2,00	19,00-21,00	8,00-10,00	-	-	0,020	0,030	1,00-1,40Nb, 0,90-1,30 V
CB-06X20H11M3ТБ	≤0,08	0,50-1,00	≤0,80	19,00-21,00	10,00-12,00	2,50-3,00	0,60-1,10	0,018	0,030	0,60-0,90 Nb
CB-10X20H15	≤0,12	≤0,80	1,00-2,00	19,00-22,00	14,00-16,00	-	-	0,018	0,025	-
CB-07X25H12Г2T	≤0,09	0,30-1,00	1,50-2,50	24,00-26,50	11,00-13,00	-	0,60-1,00	0,020	0,025	-
CB-06X25H12ТЮ	≤0,08	0,60-1,00	≤0,80	24,00-26,50	11,50-13,50	-	0,60-1,00	0,020	0,030	0,40-0,80 Al
CB-07X25H13	≤0,09	0,50-1,00	1,00-2,00	23,00-26,00	12,00-14,00	-	-	0,018	0,025	-
CB-08X25H13БТЮ	≤0,10	0,60-1,00	≤0,55	24,00-26,00	12,00-14,00	-	0,50-0,90	0,020	0,030	0,70-1,10Nb, 0,40-0,90 Al
CB-13X25H18	≤0,15	≤0,50	1,00-2,00	24,00-26,50	17,00-20,00	-	-	0,015	0,025	-
CB-089X20H9Г7T	≤0,10	0,50-	5,00-	18,50-	8,00-	-	0,60-	0,018	0,035	-

		1,00	8,00	22,00	10,00		0,90			
CB-08X21H10Г6	≤0,10	0,20-0,70	5,00-7,00	20,00-22,00	9,00-11,00	-	-	0,018	0,035	-
CB-30X25H16Г7	0,25-0,33	≤0,30	6,00-8,00	24,50-27,00	15,00-17,00	-	-	0,018	0,030	-
CB-10X16H25AM6	0,08-0,12	≤0,60	1,00-2,00	15,00-17,00	24,00-27,00	5,50-7,00	-	0,018	0,025	0,10-0,20N
CB-09X16H25M6AΦ	0,07-0,11	≤0,40	1,00-2,00	15,00-17,00	24,00-27,00	5,50-7,00	-	0,018	0,018	0,70-1,00 V, 0,10-0,20N
CB-01X23H28M3Д3T	≤0,03	≤0,55	≤0,55	22,00-25,00	26,00-29,00	2,50-3,00	0,50-0,90	0,018	0,030	2,50-3,50Cu
CB-30X15H35B3Б3T	0,27-0,33	≤0,60	0,50-1,00	14,00-16,00	34,00-36,00	-	0,20-0,70	0,015	0,025	2,50-3,50W, 2,80-3,50Nb
CB-08H50	≤0,10	≤0,50	≤0,50	≤0,30	48,00-53,00	-	-	0,020	0,030	-
CB-06X15H60M15	≤0,08	≤0,50	1,00-2,00	14,00-16,00	ОЧОВА	14,00-16,00	-	0,015	0,015	≤4,0Fe

4-jadval

Simlarning diametri va ularni o'lchamlaridan chetlanishi

Sim nominal diametri, mm	Sim diametri bo'yicha chetlanishi		
	Cho'zilgan	Presslangan	
0,80	-0,060	-	
0,90			
1,00			
1,12			
1,25			
1,40			
1,60			
1,80	-0,080		
2,00			
2,24			
2,50			
2,80			
3,15			
3,55	-0,096		-0,30
4,00			
4,50			
5,00			
5,60			
6,30	-0,116	-0,36	
7,10			
8,00			
9,00			
10,00	-0,140		

11,20	-	-0,70
-------	---	-------

5-jadval

Cho‘yan chiviqqlarining kimyoviy tarkibi

Rusumi	C	Si	Mn	Y	Ce	Qo‘shimchalar, dan ko‘p emas		
						P	S	Cr
ПЧ1	3,3-3,6	1,8-2,2	0,5-0,7	0,02-0,03	0,02-0,03	0,2	0,8	0,08
ПЧ2	3,3-3,6	3,3-3,6	0,6-0,9	0,01-0,03	0,01-0,03	0,15	0,04	0,1
ПЧ3	3-3,5	3,5-4	0,5-0,8	-	-	0,3-0,5	0,08	0,05
ПЧН1	3,8-4,2	1,2-2	0,2-0,6	-	-	0,2	0,08	0,08
ПЧН2	3,4-3,7	3,5-3,8	0,4-0,8	-	-	0,2	0,03	0,05
ПЧИ	2,5-3	1-1,5	0,2-0,6	-	-	0,1	0,05	-
ПЧВ	3-3,8	2,4-3,6	0,2-0,5	0,03-0,15	0,1-0,4	0,2	0,08	0,05

6-jadval

Eritilgan metalltdagi oltingugurt va fosforni chegaraviy miqdori, %

Elektrod turi	Oltingugurt			Fosfor		
	Elektrodlar guruhi					
	1	2	3	1	2	3
Э38 Э42 Э46 Э50	0,045	0,040	0,035	0,050	0,045	0,040
Э42А Э46А Э50А Э55 Э60	0,035	0,030	0,025	0,040	0,035	0,030
Э70 Э85 Э100 Э125 Э150						0,035

7-jadval

Tok va kuchlanishiga ko‘ra elektrodnlarni belgilanishi

Tavsiya etilgan qutblilik	Salt yurishning nominal kuchlanishi, $U_{s,y}$, B	Raqamli belgi
teskari	-	0
xar qanday	50±5	1
to‘g‘ri	50±5	2
teskari	50±5	3
xar qanday	70±10	4
to‘g‘ri	70±10	5
teskari	70±10	6
xar qanday	90±5	7
to‘g‘ri	90±5	8

teskari	90±5	9
---------	------	---

8-jadval

Konstruktsion po‘latlarni metal elektrodlar bilan yoyli payvadlanganda chok metalini mexanik xossalari

Elektrod turi	Uzulishga vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Chok metali va eritib qoplangan metall		Diametri 3mm gacha elektrod bilan payvandlangan birikma metalini bukilish burchagi, grad
		Nisbiy uzayishi δ , MPa	Zarbiy qovushqoqlik, j/sm ²	
Э38	370	14	29	60
Э42	410	18	78	150
Э46	450	18	78	150
Э50	490	16	69	120
Э42А	410	22	147	180
Э46А	450	22	137	180
Э50А	490	20	127	150
Э55	540	20	117	150
Э60	590	18	98	120
Э70	690	14	59	-
Э85	840	12	49	-
Э100	980	10	49	-
Э125	1225	8	39	-
Э150	1470	6	39	-

9-jadval

Legirlangan va issiqqa chidamli po‘latlarni metal elektrodlar bilan yoyli payvadlanganda chok metalini mexanik xossalari

Elektrod turi	Uzilishga vaqtinchalik qarshilig, MPa	Nisbiy uzayishi δ , MPa	Zarbiy qo‘vushqoqlik, j/sm ²
Э09М	440	18	98
Э09МХ	450	18	88
Э09Х1М	470	18	88
Э05Х2М	470	18	88
Э09Х2М1	490	16	78
Э09Х1МФ	490	16	78
Э10Х1М1НФБ	490	15	69
Э10Х3М1БФ	540	14	59
Э10Х5МФ	540	14	59

10-jadval

Konstruktsion va issiqqa chidamli po‘latlar uchun elektrodlar rusumi

ГОСТ 9467-75 bo‘yicha el-	Elektrodlarni rusumi va belgilanishi
------------------------------	--------------------------------------

ektrodlar turi	
Э42	АНО-1 $\frac{\text{Э42} - \text{АНО} - 1 - d - \text{УГ}}{E411(3) - \text{РЖ45}},$ АНО-5 $\frac{\text{Э42} - \text{АНО} - 5 - d - \text{УД}}{E413 - \text{РБЖ21}},$ АНО-6 $\frac{\text{Э42} - \text{АНО} - 6 - d - \text{УД}}{E410(2) - \text{АР21}},$ СМ-5 $\frac{\text{Э42} - \text{СМ} - 5 - d - \text{УД}}{E - 410(3) - \text{АЦ24}},$ ВСП-1 $\frac{\text{Э42} - \text{ВСП} - 1 - d - \text{УС}}{E413 - \text{РЦ13}},$ ВСП-2 $\frac{\text{Э42} - \text{ВСП} - 2 - d - \text{УС}}{E413(2) - \text{Ц10}},$ ВСП-4 $\frac{\text{Э42} - \text{ВСП} - 4 - d - \text{УС}}{E410(3) - \text{Ц10}},$
Э46	АНО-4 $\frac{\text{Э46} - \text{АНО} - 4 - d - \text{УД}}{E432(3) - \text{Р21}},$ ЗРС-2 $\frac{\text{Э46} - \text{ЗРС} - 2 - d - \text{УГ}}{E432 - \text{РЖ31}},$ ОЗС-12 $\frac{\text{Э46} - \text{ОЗС} - 12 - d - \text{УД}}{E430(3) - \text{Р12}},$ МР-3 $\frac{\text{Э46} - \text{МР} - 3 - d - \text{УД}}{E430(3) - \text{РБ26}},$
Э50	ВСП-3 $\frac{\text{Э50} - \text{АНО} - 4 - d - \text{УД}}{E517 - \text{Б20}},$ ВСП-2 $\frac{\text{Э50} - \text{ВСП} - 2 - d - \text{УС}}{E513 - \text{Ц10}},$ ВСП-3 $\frac{\text{Э50} - \text{ВСП} - 3 - d - \text{УС}}{E513 - \text{Ц10}},$
Э42А	СМ-11 $\frac{\text{Э42А} - \text{СМ} - 11 - d - \text{УД}}{E412(5) - \text{БЖ26}},$ ОЗС-2 $\frac{\text{Э42А} - \text{ОЗС} - 2 - d - \text{УД}}{E412 - \text{Б20}},$ УП-1/45 $\frac{\text{Э42А} - \text{УП} - 1/45 - d - \text{УД}}{E412(5) - \text{Б26}},$ УП-2/45 $\frac{\text{Э42А} - \text{УП} - 2/45 - d - \text{УД}}{E412(3) - \text{Б26}},$ УОНИИ-13/45
Э46А	ИТС-1 $\frac{\text{Э46А} - \text{ИТС} - 1 - d - \text{УГ}}{E432(3) - \text{РБЖ46}},$ АНО-8 $\frac{\text{Э46А} - \text{АНО} - 8 - d - \text{УД}}{E435 - \text{Б20}},$
Э50А	УОНИИ-13/55 $\frac{\text{Э50А} - \text{УОНИ} - 13/55 - d - \text{УД}}{E513 - \text{Б20}},$

	$\text{АНО-9} \quad \frac{\mathcal{E}50A - \text{АНО} - 9 - d - \text{УД}}{E515 - B16},$ $\text{УП-2/55} \quad \frac{\mathcal{E}50A - \text{УП} - 2/55 - d - \text{УД}}{E513 - B26},$ $\text{ЦУ-1} \quad \frac{\mathcal{E}50A - \text{ЦУ} - 1 - d - \text{УД}}{E513 - B20},$ $\text{ДСК-50} \quad \frac{\mathcal{E}50A - \text{ДСК} - 50 - d - \text{УД}}{E515 - B26}$
Э55	$\text{УОНИИ-13/55У} \quad \frac{\mathcal{E}55 - \text{УОНИ} - 13/55У - d - \text{УД}}{E513 - B26},$ $\text{ОЗС-24} \quad \frac{\mathcal{E}55 - \text{ОЗС} - 24 - d - \text{УД}}{E517 - B20}$
Э60	$\text{УОНИИ-13/65} \quad \frac{\mathcal{E}60 - \text{УОНИ} - 13/65 - d - \text{УД}}{E513 - B26}$ $\text{ОЗС-24М} \quad \frac{\mathcal{E}60 - \text{ОЗС} - 24М - d - \text{УД}}{E517 - B20}$
Э70	$\text{АНО-ТМ70} \quad \frac{\mathcal{E}70 - \text{АНО} - \text{ТМ70} - d - \text{ЛД}}{E - 08Г1Н1М1 - 3 - B26},$ $\text{ЛКЗ-70 ОЗС-24} \quad \frac{\mathcal{E}70 - \text{ЛКЗ} - 70 - d - \text{ЛД}}{E - 12Х1Г1 - 3 - B20}$
Э85	$\text{УОНИИ-13/85} \quad \frac{\mathcal{E}85 - \text{УОНИ} - 13/85 - d - \text{ЛД}}{E - 12Г1М1 - 0 - B20},$ $\text{ЦЛ-18} \quad \frac{\mathcal{E}85 - \text{ЦЛ} - 18 - d - \text{ЛД}}{E - 18Х1Г1 - 2 - B20}$
Э100	$\text{ВИ-10-6} \quad \frac{\mathcal{E}100 - \text{ВИ} - 10 - 6 - d - \text{ЛГ}}{E - 18Х1М - 0 - B40}$ $\text{У-340/105} \quad \frac{\mathcal{E}100 - \text{У} - 340/105 - d - \text{ЛГ}}{E - 18Г3 - 0 - B40},$ $\text{ЦЛ-19} \quad \frac{\mathcal{E}100 - \text{ЦЛ} - 19 - d - \text{ЛД}}{E - 18Х1Г1М - 0 - B20}$
Э125	$\text{НИИ-3М} \quad \frac{\mathcal{E}125 - \text{НИИ} - 3М - d - \text{ЛД}}{E - 18Х1Г1М - 0 - B20}$
Э150	$\text{НИАТ-3} \quad \frac{\mathcal{E}125 - \text{НИАТ} - 3 - d - \text{ЛД}}{E - 18Г2Х1М - 0 - B20}$
Э09М	$\text{УОНИИ-13/45М} \quad \frac{\mathcal{E} - 09М - \text{УОНИ} - 13/45 - d - \text{ТД}}{E - 02 - B20}$
Э09МХ	$\text{УОНИИ-13/45МХ} \quad \frac{\mathcal{E} - 09МХ - \text{УОНИ} - 13/45МХ - d - \text{ТД}}{E - 05 - B20},$ $\text{ЦУ-2МХ} \quad \frac{\mathcal{E} - 09МХ - \text{ЦУ} - 2МХ - d - \text{ТД}}{E - 04 - B20}$ $\text{ЦЛ-14} \quad \frac{\mathcal{E} - 09МХ - \text{ЦЛ} - 14 - d - \text{ТД}}{E - 04 - A24}$
Э09Х1М	$\text{ЦУ-2ХМ} \quad \frac{\mathcal{E} - 09Х1М - \text{ЦУ} - 2ХМ - d - \text{ТД}}{E - 04 - B20},$ $\text{ЦЛ-38} \quad \frac{\mathcal{E} - 09Х1М - \text{ЦЛ} - 38 - d - \text{ТД}}{E - 05 - B20},$

	$48H-3 \frac{\mathcal{O} - 09X1M - 48H - 3 - d - T\mathcal{D}}{E - 15 - B20}$
Э05X2M	$48H-10 \frac{\mathcal{O} - 05X2M - 48H - 10 - d - T\mathcal{D}}{E - 06 - B20}$
Э09X2M1	ЦЛ-55
Э09X1MФ	$ЦЛ-20 \frac{\mathcal{O} - 09X1M\Phi - ЦЛ - 20 - d - T\mathcal{D}}{E - 26 - B20},$ $48H-6 \frac{\mathcal{O} - 09X1M\Phi - 48H - 6 - d - T\mathcal{D}}{E - 17 - B20}$
Э10X1M1HФБ	$ЦЛ-36 \frac{\mathcal{O} - 10X1M1H\Phi Б - ЦЛ - 36 - d - T\mathcal{D}}{E - 07 - B20}$
Э10X3M1БФ	$ЦЛ-26M \frac{\mathcal{O} - 10X3M1Б\Phi - ЦЛ - 26M - d - T\mathcal{D}}{E - 08 - B20}$
Э10X5MФ	$ЦЛ-17 \frac{\mathcal{O} - 10X5M\Phi - ЦЛ - 17 - d - T\mathcal{D}}{E - B20}$

11-jadval

**Yuqori legirlangan po‘latlarni metal elektrodlar bilan yoyli
payvadlanganda chok metalini mexanik xossalari**

Elektrod turi	Uzilishga vaqtinchalik qarshiligi, MPa	Nisbiy uzayishi δ , MPa	Zarbiy qo‘vushqoqlik, j/sm ²
Э-12X13	590	16	49
Э-06X13H	640	14	49
Э-10X17T	640	-	-
Э-12X11HMФ	690	15	49
Э-12X11HBMФ	740	14	49
Э-14X11HBMФ	740	12	39
Э-10X16H4Б	980	8	39
Э-08X24H6ТАФМ	690	15	49
Э-04X20H9	540	30	98
Э-07X20H9	540	30	98
Э-02X21H10Г2	540	30	98
Э-06X22H9	640	20	-
Э-08X16H8M2	540	30	98
Э-08X17H8M2	540	30	98
Э-06X19H11Г2M2	490	25	88
Э-02X20H14Г2M2	540	25	98
Э-02X19H9Б	540	30	118
Э-08X19H10Г2Б	540	24	78
Э-08X20H9Г2Б	540	22	78
Э-10X17H13C4	590	15	39
Э-08X19H10Г2МБ	590	24	69
Э-09X19H10Г2M2Б	590	22	69

Э-08Х19Н9Ф2С2	590	25	78
Э-08Х19Н9Ф2Г2СМ	590	22	78
Э-09Х16Н8Г3М3Ф	640	28	59
Э-09Х19Н11Г3М2Ф	570	22	49
Э-07Х19Н11М3Г2Ф	540	25	78
Э-08Х24Н12Г3СТ	540	25	88
Э-10Х25Н13Г2	540	25	88
Э-12Х24Н14С2	590	24	59
Э-10Х25Н13Г2Б	590	25	69
Э-10Х28Н12Г2	640	15	49
Э-03Х15Н9АГ4	590	30	118
Э-10Х20Н9Г6С	540	25	88
Э-28Х24Н16Г6	590	25	98
Э-02Х19Н15Г4АМ3В2	640	30	118
Э-02Х19Н18Г5АМ3	590	30	118
Э-11Х15Н25М6АГ2	590	30	98
Э-09Х15Н25М6Г2Ф	640	30	98
Э-27Х15Н35В3Г2Б2Т	640	20	49
Э-04Х16Н35Г6М7Б	590	25	78
Э-06Х25Н40М7Г2	590	30	118
Э-08Н60Г7М7Т	440	20	98
Э-08Х25Н60М10Г2	640	24	118
Э-02Х20Н60М16В3	690	15	69
Э-04Х10Н60М24	590	15	-
Э-08Х14Н65М15В4Г2	540	20	98
Э-10Х20Н70Г2М2В	-	-	-
Э-10Х20Н70Г2М2Б2В	640	25	-

12-jadval

**Yuqori legirlangan po‘latlarni payvandlash uchun elektrodlar
rusumi**

Elektrodlar turi	Elektrodlar rusumi
Э-12Х13	УОНИ/10Х13
Э-06Х13Н	ЦЛ-41
Э-10Х17Т	УОНИИ/10Х17
Э-12Х11НМФ	КТИ-9
Э-12Х11НВМФ	КТИ-10
Э-14Х11НВМФ	ЦЛ-32
Э-10Х16Н4Б	УОНИ-13/ЭП-65
Э-08Х24Н6ТАФМ	08Х25Н5ТМФ/48
Э-04Х20Н9	ОЗЛ-14
Э-07Х20Н9	ОЗЛ-8, ОЗЛ-14-1
Э-02Х21Н10Г2	ОЗЛ-22
Э-06Х22Н9	ЦЛ-33
Э-08Х16Н8М2	ЦТ-26
Э-08Х17Н8М2	ЦТ-26-1

Э-06Х19Н11Г2М2	ЦЛ-4, НИАТ-1, ЭНТУ-3М
Э-02Х20Н14Г2М2	ОЗЛ-20
Э-02Х19Н9Б	АНВ-13
Э-08Х19Н10Г2Б	ЦТ-15, ЗИО-3
Э-08Х20Н9Г2Б	ЦЛ-11, ЦТ-15-1, ОЗЛ-7
Э-10Х17Н13С4	ОЗЛ-3, ОЗЛ-29
Э-08Х19Н10Г2МБ	ЭА-898/21Б
Э-09Х19Н10Г2М2Б	ЭА-400/13, ЭА-902/14, СЛ-28
Э-08Х19Н9Ф2С2	ЭА-606/11, ГЛ-2
Э-08Х19Н9Ф2Г2СМ	ЭА-606/10
Э-09Х16Н8Г3М3Ф	ЦТ-1
Э-09Х19Н11Г3М2Ф	КТИ-5
Э-07Х19Н11М3Г2Ф	ЭА-400/10Т, ЦТ-7
Э-08Х24Н12Г3СТ	М22
Э-10Х25Н13Г2	ЗИО-8, ЦЛ-25
Э-12Х24Н14С2	ОЗЛ-5, ЦТ-17
Э-10Х25Н13Г2Б	ЦЛ-9
Э-03Х15Н9АГ4	АНВ-24
Э-10Х20Н9Г6С	ЭА-478/3, СЛ-16
Э-28Х24Н16Г6	ОЗЛ-9, ОЗЛ-9А
Э-02Х19Н15Г4АМ3В2	АНВ-20
Э-02Х19Н18Г5АМ3	АНВ-17
Э-11Х15Н25М6АГ2	ЭА-395/9, ЦТ-10, НИАТ-5
Э-09Х15Н25М6Г2Ф	ЭА-981/15
Э-27Х15Н35В3Г2Б2Т	КТИ-7
Э-04Х16Н35Г6М7Б	ЭА-855/51
Э-06Х25Н40М7Г2	АНЖР-2
Э-08Н60Г7М7Т	ЦТ-36
Э-08Х25Н60М10Г2	АНЖР-1
Э-02Х20Н60М16В3	ОЗЛ-21
Э-04Х10Н60М24	ИМЕТ-10
Э-08Х14Н65М15В4Г2	ЦТ-28
Э-10Х20Н70Г2М2В	ОЗЛ-25
Э-10Х20Н70Г2М2В2В	ОЗЛ-25Б

13-jadval

Cho'yanni payvandlash va eritib qoplash uchun elektrodlar tavsifi

Elektrod rusumi	O'zak materiali	Tok va qutblilik	Payvandlash xo-lati	Eritilgan qoplash koeffisienti, g/(A soat)
ОМЧ-1	ПЧ3 rusumli chiviglar	O'zgarmas, teskari qutb	Pastki	15,2
МНЧ-1	НМЖМц28-2,5-1,5 МНМц40-1,5		Pastki, vertikal va yarimshift	-
МНЧ-2	НМЖМц28-2,5-1,5		Pastki, vertikal va yarimshift	11-12
ОЗЧ-1	Mis sim (ГОСТ 2112-79)		Pastki, vertikal va yarimshift	-
ОЗЧ-2	Mis sim (ГОСТ		Pastki va vertikal	13-14

	2112-79)			
АНЧ-1	M2 yoki M3 mis qobig'idagi CB-04X19H9		Pastki va vertikal	13-14
ЦЧ-4	CB-08 va CB-08A		Pastki	-
ЦЧ-3A	CB-08H50		Pastki	-

14-jadval

Rangli metallar uchun elektrodlar tavsifi

Характеристика электродов для сварки цветных металлов

Elektrod rusumi	O ‘zak materiali	Tok va qutblilik	Payvadlash holati	Eritib qoplash koeffisienti, g/(A soat)
Alyuminiy va uning qotishmalari				
O3A-1	CB-A97	O ‘zgarmas, teskari qutb	Pastki	6,32
AФ-4aKp	CB-A97			7,5-7,8
A-2	CB-AMц, CB-AK5			7,5-7,8
O3A-2	CB-AK5			6,25-6,5
Mis va uning qotishmalari				
K-100	(ГОСТ 2112-79) Mis sim	O ‘zgarmas, teskari qutb	Pastki	14
MH-5	MHЖ5-1 sim			12
АНМц/ЛК3-АБ	MHЖКТ5-1-0,2-0,2 sim			16,5
Nikel qotishmalari				
M3OK	HMЖMц28-2,5-1,5	O ‘zgarmas, teskari qutb	Pastki	13
XH-1	HMц5			14

15-jadval

Komponentlarni fizik tavsiflari

Nomi	Zichlik, g/sm ³	To'kiluvchanlik massasi, g/sm ³	Yoyiluvchanlik	Sochiluvchanlik	Gigroskopiklik	Moss bo'yicha qattiqlik	Tabiiy qiyalik burchagi, grad	Yig'ilishga moyillik xususiyati
Alyuminiy kukuni	2,7	1,2	+	C	-	-	24	+
Asbest	2,2	0,45	+	Π	-	2-3	36	+
Bentonit	2,0	1,1	+	Π	-	1,5-2,5	40	+
Gematit	5,1	3,0	+	Π	-	5,5-6,5	30	+
Glinozem	3,9	1,1	+	Π	-	-	-	+
Grafit	2,2	1,3	+	Π	-	1-2	32	+
Titan oksidi	3,5	2,9	-	C	-	6,0-6,5	-	-
dolomit	2,9	1,7	+	Π	-	3,5-4,0	-	+
Temir kukuni	7,8	1,9-2,0	+	X	-	4-6	29	+
Ilmenit konsentratlari	4,7	2,4	-	X	-	5-6	25	-
Oxaktosh	2,9	1,9	+	Π	+	3	30-45	+
Kaolin	2,7	1,7	+	Π	-	1-2	25	+

Kvarts qumi	2,7	1,25	-	X	-	7	32	-
Kriolit	2,3-2,5	1,8	+	II	-	2,5	46	+
Karboksimetil-sellyuloza	0,9	0,6	+	II	+	1	48	+
Magnezit	3,0	1,25	+	C	+	4,0-4,5	34	+
Marganets rudasi	4,9	1,6-2,5	+	II	-	2,0-2,5	32	+
Metal marganets	7,4	1,7-2,5	-	C	-	6,0-6,5	30	-
Mel	2,6	1,2-2,5	+	II	-	1	-	+
Metal molibden	4,8	3,5	-	X	-	-	-	-
Marmar	2,7	1,5	+	II	-	3,5-4,0	43	+
Elektrolitik nikel		3,2	-	X	-	5,0-5,5	-	-
Plavik-shpatli kontsentrati	3,1	1,6	+	II	-	4	48	+
Dala shpati	2,6	1,4	+	C	-	5,5-6,5	30	+
Potash	2,4	1,1	+	II	+	-	-	-
Rutil kontsentrati	4,2	3,0	-	X	-	6,5	21	-
Kaliyli selitra		1,1	+	II	-	-	-	+
Natriy silikati	1,9	1,3	+	II	-	-	33	+
Kaliy silikati	1,9	1,2	+	II	+	-	33	+
Kaliy-natriyli silikat		1,2	+	C	-	-	42	+
Shaffof mineral (slyuda)	2,8	0,7	-	C	-	2,0-2,5	29	-
Kaltsiylangan soda	1,5	0,8	+	II	+	-	31	+
Talk	2,7	0,9	+	II	-	1	36	+
Ferrovaniy		3,9				-	-	-
Ferromarganets		3,8	-	X		3,5-4,2	29	-
Ferromolibden		4,2				-	-	-
Ferrotitan	6,9	2,8-5,7	-	C		-	27	-
Ferrosilitsiy	5,0	2,8	-	C		2,5-3,0	35	+
Ferroniobiy		4,0				-	-	-
Ferroxrom		4,0				-	-	-
Metal xrom	7,1	3,4	-	C		-	46	+
Elektrod sellyulozasi		0,35	+	II		-	46	+

izoh: sochiluvchanlik bo'limida: c – o'rta, II – yomon, x – yaxshi.

16-jadval

Ftorlangan marmar kimyoviy tarkibi

Rusumlar	Massa ulushi, %	
	Asosiy komponentlar	Qoldiq birikmalar (texnologik), dan ko'p emas

	Karbonat angidridli kaltsiy	Ftorli kaltsiy	Karbonat angidridli natriy	Ftorli na- triy	Karbonat angidridli kaltsiy	Ftorli kaltsiy
MΦ50H	45..55	45..55	1,5	0,10	-	-
MΦ40H	55..65	35..45	1,5	0,10	-	-
MΦ30H	65..75	25..35	1,0	0,05	-	-
MΦ20H	75..85	15..25	1,0	0,05	-	-
MΦ50K	45..55	45..55	-	-	1,5	0,10
MΦ40K	55..65	35..45	-	-	1,5	0,10
MΦ30K	65..75	25..35	-	-	1,0	0,05
MΦ20K	75..85	15..25	-	-	1,0	0,05

17-jadval

Maydalangan magnezitni kimyoviy tarkibi

Ko'rsatkichlar nomi	Rusum uchun me'yor	
	CM-1	CM-2
Miqdori, %		
- MgO, dan kam emas	46,0	45,0
- CaO, dan ko'p emas	0,8	1,2
- SiO ₂ , dan ko'p emas	1,2	1,5

18-jadval

Plavik-shpat konsentratining kimyoviy tarkibi

Rusumlar	Ftorli kaltsiy miqdori, % dan kam emas	Qo'shimchalar miqdori, % ,dan ko'p emas			
		kremniy ikki oksidi	karbonat an- gidridli kaltsiy	oltingugurt	Fosfor
ΦΦC-97A	97	2,0	1,0	0,05	0,015
ΦΦC-97B					0,030
ΦKC-95A	95	2,5	2,0	0,07	0,015
ΦKC-95B					0,020

19-jadval

Dala shpatini fizik-kimyo ko'rsatkichlari

Ko'rsatkich nomi	Rusum uchun me'yor	
	ΠΠΙΚ	ΠΠΙМ
1. Miqdori, % dan ko'p emas		
- kremniy ikki oksidi	70	70
- temir oksidi	1	1
- kaltsiy va magniy oksidlarining yig'indisi	1,5	1,5
- oltingugurt angidridi	0,1	0,1
- fosfor angidridi	0,1	0,1
- namlik	-	1
- ishqor metallar oksidi yig'indisi (K ₂ O+Na ₂ O), %	≥12	≥12
2. ishqor metallar oksidlarini nisbati (K ₂ O:Na ₂ O), %	≥3	≥3

Keramik buyumlar uchun boyitilgan kaolinni fizik-kimyo ko'rsatkichlari

Ko'rsatkich nomi	Rusumlar uchun me'yor		
	KΦ-1	KΦ-2	KΦ-3
Alyuminiy oksidi massa ulushi, % dan kam emas	36	36	36
Temir oksidi massa ulushi, % dan ko'p emas	0,6	0,8	0,8
Titan ikki oksidi massa ulushi, % dan ko'p emas	0,4	0,5	0,8
Temir oksidi va titan ikki oksidini yig'indisini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,8	1,0	1,4
Oltingugurt uch oksidi massa ulushi, %	0,3	0,3	0,3
Namlikni massa ulushi, %	22	22	22

Bentonitni kimyo-mineralogik ko'rsatkichlari

Ko'rsatkich nomi	Me'yor
CaCO ₃ ga o'tkazilgandagi karbonatlarni massa ulushi, % dan ko'p emas	10
Sulfidli oltingugurtni massa ulushi, % dan ko'p emas	0,3
Fe ₂ O ₃ ga o'tkazilgandagi temirni massa ulushi, % dan ko'p emas	12,0
Kolloidlik, % dan kam emas	10,0
Namlikni massa ulushi, %	6,0..10,0

Alyumosilikat kompozitini asosiy fizik-kimyo parametrlari

Parametr nomi	Me'yor
Alyuminiy oksidi massa ulushi, % dan kam emas	24,0
Oltingugurt oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,05
Fosfor oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,10
Temir oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	2,6
Namlikni massa ulushi, % dan ko'p emas	1,0
To'kiluvchanlik masasi, kg/m ³ , dan ko'p emas	650,0

Maydalangan talkni asosiy fizik-kimyo parametrlari

Ko'rsatkichlar nomi	Rusumlar uchun me'yor		
	TMK-28	TMK-27	TMK-24
Magniy oksidi massa ulushi, % dan kam emas	28	27	24
Fe ₂ O ₃ ga o'tkazilgandagi temirni massa ulushi, % dan ko'p emas	5	6	8
Kaltsiy oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,5	0,6	-
Qizdirilganda massani yo'qotilishi, % dan ko'p emas	6	7	8
Namlikni massa ulushi, % dan ko'p emas	1	1	1

Xrizolit asbest rusumlari

Guruh	Rusum
0	AK; ДВ-0-80; ДВ-0-55
1	ПРЖ-1-75; ПРЖ-1-50
2	ПРЖ-2-30; ПРЖ-2-15; П-2-30; П-2-15
3	П-3-75; П-3-70; П-3-60; П-3-50; М-3-70; М-3-60; М-3-50
4	П-4-5; П-4-20; П-4-40; М-4-40; М-4-30; М-4-20; М-4-5
5	П-5-65; П-5-50; М-5-65; М-5-50
6	П-6-20; П-6-30; П-6-45; М-6 -40; М-6-30; М-6-20; К-6-45; К-6-30; К-6-20; К-6-25
7	7-300; 7-370; 3-450; 7-520

Sirkon konsentratining kimyoviy tarkibi

Ko'rsatkich nomi	Rusumlar uchun me'yor		
	KIП	KIП-1	KIП-2
Sirkoniy oksidi miqdori, % dan kam emas	65	65	60
Temir oksidi miqdori, % dan ko'p emas	0,09	0,1	-
Titan ikki oksidi miqdori, % dan ko'p emas	0,3	0,4	-
Alyuminiy oksidi miqdori, % dan ko'p emas	1,8	2,0	-
Kaltsiy oksidi miqdori, % dan ko'p emas	0,1	0,1	-
Magniy oksidi miqdori, % dan ko'p emas	0,1	0,1	-
Fosfor besh oksidi miqdori, % dan ko'p emas	0,15	0,15	-
Namlik, % dan ko'p emas	0,1	0,1	-

Maydalangan changsimon kvarts kimyoviy tarkibi

Ko'rsatkich nomi	Rusumlar uchun me'yor	
	A	B
Kremniy oksidini massa ulushi, % dan kam emas	98,0	98,0
Temir metalini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,05	0,25
Temir oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,05	0,15
Alyuminiy oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,5	1,0
Kaltsiy oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	0,05	0,15
Qizdirilganda yo'qotilish, %	0,1-0,15	0,1-0,2
Namlikni massa ulushi, % dan ko'p emas	2,0	2,0

Temir rudasini kimyoviy tarkibi

Ko'rsatkich nomi	Rusumlar uchun me'yor		
	PK-1	PK-2	PK-3
Temir massa ulushi, %			
dan ko'p emas	50	46	-
dan kam emas	-	-	46
Kremniy ikki oksidini massa ulushi, % dan ko'p emas	15	17	20
Oltingugurt massa ulushi, % dan ko'p emas	0,03	0,03	0,03
Namlikni massa ulushi, % dan ko'p emas	6	6	6

Rudani yirikliligi, mm dan ko'p emas	120	120	120
--------------------------------------	-----	-----	-----

28-jadval

Ferromarganets kimyoviy tarkibi

Guruh	Qotishma asosining rusumi	Massa ulushi, %				
		marganets	uglerod	kremniy	fosfor	oltingugurt
Kam legirlangan	ΦM _H 90	85,0..95,0	0,5	1,8	0,05	0,02
O'rta legirlangan	ΦM _H 88	85,0..95,0	2,0	3,0	0,10	0,02
Yoqori legirlangan	ΦM _H 78	75,0..82,0	7,0	6,0	0,05	0,02

29-jadval

Metal va azotlangan marganetsni kimyoviy tarkibi

Rusum	Ishlab chiqarish usuli	Massa ulushi, %					
		marganets, dan kam emas	uglerod	kremniy	fosfor	oltingugurt	Azot, dan kam emas
M _H 998	Elektrolitik	99,8	0,04	-	0,003	0,03	-
M _H 997		99,7	0,06	-	0,005	0,10	-
M _H 965	Elektrotermik	96,5	0,10	0,8	0,05	0,05	-
M _H 95		95,0	0,20	1,8	0,07	0,05	-
M _H 92H6	Elektrolitik azotlash	92,0	0,10	-	0,005	0,10	6,0
M _H 87H6	Elektrolitik azotlash	87,0	0,20	1,8	0,07	0,05	6,0
M _H 89H4		89,0	0,20	1,8	0,07	0,05	4,0
M _H 91H2		91,0	0,20	1,8	0,07	0,05	2,0

30-jadval

Ferrosilikomarganets kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi, %				
	marganets	kremniy	uglerod	fosfor	oltingugurt
FeMnSi18LP	60,0...75,0	15,0...20,0	2,5	0,15	0,030
FeMnSi22MP	60,0...75,0	20,0...25,0	1,6	0,15	0,030
FeMnSi22LP				0,10	
FeMnSi232MP	65,0...75,0	20,0...25,0	1,0	0,15	0,030
FeMnSi23LP				0,10	
FeMnSi28LP	65,0...75,0	25,0...30,0	0,50	0,10	0,030
FeMnSi30LP	57,0...67,0	28,0...35,0	0,10	0,10	0,030
FeMnSi30ELP				0,05	

31-jadval

Ferrosilitsiyni kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi, %								
	kremniy	uglerod	oltingugurt	fosfor	alyuminiy	marganets	xrom	titan	kaltsiy
	dan ko'p emas								
ΦC92	≥92	-	0,02	0,03	2,5	0,2	0,2	-	0,5
ΦC90	≥89	-	0,02	0,03	3,0	0,2	0,2	-	-
ΦC75	74..80	-	0,02	0,05	-	0,4	0,4	-	-
ΦC75Л	74..80	-	0,02	0,05	1,5	0,3	0,3	-	-
ΦC75Э	74..80	0,1	0,02	0,04	0,1	0,3	0,2	0,05	0,1
ΦC70Э	68..74	0,1	0,02	0,04	0,1	0,3	0,3	0,04	0,1
ΦC70	68..74	-	0,02	0,05	2,0	0,4	0,4	-	-
ΦC65	63..68	-	0,02	0,05	2,0	0,4	0,4	-	-
ΦC45	41..47	-	0,02	0,05	2,0	0,6	0,5	-	-
ΦC25	23..27	0,8	0,02	0,06	1,0	0,9	1,0	-	-
ΦC20	19..23	1,0	0,02	0,10	1,0	1,0	-	-	-
ΦC20Л	19..23	-	0,02	0,20	1,0	1,0	0,3	-	-

33-jadval

Ferrotitanni kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi, %					
	titan	alyuminiy	kremniy	uglerod	fosfor	oltingugurt
	dan ko'p emas					
ΦТн70C05	68..75	5	0,5	0,2	0,05	0,05
ΦТн70C08	68..75	4	0,8	0,3	0,03	0,03
ΦТн70C05Cн03	65..75	5	0,5	0,3	0,03	0,03
ΦТн70C1	65..75	5	1	0,4	0,05	0,05
ΦТн35C5	28..40	8	5	0,2	0,04	0,04
ΦТн35C7	28..40	9	7	0,2	0,07	0,05
ΦТн35C8	28..40	14	8	0,2	0,07	0,07
ΦТн30	28..37	8	4	0,12	0,04	0,06
ΦТн25	20..30	5..25	5..30	1,0	0,08	0,06

34-jadval

Titan kukunini kimyoviy tarkibi

Kukun rusumi	Titan, %, dan kam emas	Qo'shimchalar miqdori, % dan ko'p emas						
		N	C	H	Fe+Ni	Cr	Ca	Cl
ПТС	98,98	0,08	0,05	0,35	0,40	0,10	0,08	0,004
ПТМ	98,98			0,35				
ПТМ (А)	98,98			0,35				
ПТОМ	98,98			0,4				

35-jadval

Ferroalyuminiyni kimyoviy tarkibi

Rusum	Kimyoviy tarkibi, % (massa bo'yicha)				
	Al	qo'shimchalar, dan ko'p emas			
		Si	C	S	P

ΦA10	8,0..11,9	4	4	0,06	0,06
ΦA15	12..16,9				
ΦA20	17..21,9				
ΦA23	22..24				

36-jadval

Xromni ferroxromdagi miqdori

Xromni miqdori, %	Belgisi
45,0..55,0	FeCr50...
55,0..65,0	FeCr60...
65,0..75,0	FeCr70...
75,0..85,0	FeCr80...
85,0..95,0	FeCr90...

37-jadval

Metal xromni kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi, %							
	xrom, dan kam emas	kremniy	alyuminiy	temir	uglerod	oltingugurt	fosfor	mis
	dan ko'p emas							
X99H1	99,0	0,2	0,5	0,5	0,01	0,02	0,005	0,005
X99H4	99,0	0,2	0,2	0,5	0,03	0,02	0,02	0,01
X99H5	99,0	0,2	0,5	0,5	0,03	0,02	0,02	0,01
X99	99,0	0,2	0,5	0,5	0,03	0,02	0,02	0,02
X98,5	98,5	0,4	0,7	0,6	0,03	0,02	0,02	0,02
X97,5	97,5	0,5	1,5	1,2	0,05	0,04	0,03	0,05

38-jadval

Ferrosilikoxromni kimyoviy tarkibi

Rusum	Kimyoviy tarkibi, %				
	kremniy	xrom, dan kam emas	uglerod	fosfor	oltingugurt
	dan ko'p emas				
ΦCX13	10..16	55	6,0	0,04	0,03
ΦCX20	16..23	48	4,5	0,04	0,02
ΦCX26	23..30	45	3,0	0,03	0,02
ΦCX33	30..37	40	0,9	0,03	0,02
ΦCX40	37..45	35	0,2	0,03	0,02
ΦCX48	45 dan yuqori	28	0,1	0,03	0,02

39-jadval

Ferro-xrom-borni kimyoviy tarkibi

Qotishma rusumi	Asos	Elementlar miqdori, %						
		bor	xrom	uglerod	oltingugurt	fosfor	kremniy	alyuminiy
		dan ko'p emas						
НБ-1	nikel	10,5	-	0,08	0,006	0,01	1,5	7,0
НБ-2	nikel	17,0	-	0,17	0,015	0,03	1,5	7,0
НБ-3	nikel	10,0	-	0,20	0,020	0,03	1,5	9,0
ΦХБ-1	Cr-Fe	19,0	43	0,8	0,01	-	3,0	5,0

ФХБ-2	Cr-Fe	17,0	35	0,6	0,02	-	3,0	6,0
-------	-------	------	----	-----	------	---	-----	-----

40-jadval

Ferronikelni kimyoviy tarkibi

Qotishma rusumi	Ni+Co, dan kam emas	Co	Si	C	Cr	Cu	S	P
		dan ko'p emas						
ФН-1	25	0,25	0,1	0,1	0,1	0,25	0,15	0,02
ФН-2	20	0,30	0,1	0,1	0,1	0,30	0,20	0,02
ФН-3	15	0,35	0,1	0,1	0,1	0,30	0,20	0,02
ФН-4	6	0,50	0,1	0,1	0,1	0,09	0,04	0,05
ФН-5y	6	0,40	0,1	0,1	0,2	0,01	0,10	0,15
ФН-5	6	0,45	0,1	0,1	0,2	0,09	0,04	0,03
ФН-7	3,8...5,3	0,1...0,4	3,5...6	0,5	2...3	5...6,5	0,15	0,15

41-jadval

Ferromolibdenni kimyoviy tarkibi

rusum	Massa ulushi, %					
	molibden	kremniy	uglerod	oltingugurt	fosfor	mis
		dan ko'p emas				
FeMo60	55,0...65,0	1,0	0,10	0,10	0,05	0,50
FeMoCu1	55,0...65,0	1,5	0,10	0,10	0,05	1,00
FeMoCu1,5	55,0...65,0	2,0	0,50	0,15	0,05	1,50
FeMo70	65,0...75,0	1,5	0,10	0,10	0,05	0,50
FeMo70Cu1	65,0...75,0	2,0	0,10	0,10	0,05	1,00
FeMo70Cu1,5	65,0...75,0	2,5	0,10	0,20	0,10	1,50

42-jadval

Molibden kukunini kimyoviy tarkibi

Komponent massa ulushi, %	Me'yor
Molibden, dan kam emas	99,500
Temir, dan ko'p emas	0,014
Alyuminiy, dan ko'p emas	0,005
Nikel, dan ko'p emas	0,005
Kremniy, dan ko'p emas	0,005
Magniy, dan ko'p emas	0,003
Natriy, dan ko'p emas	0,015
Kaliy, dan ko'p emas	0,05
Kaltsiy, dan ko'p emas	0,007
Volfram, dan ko'p emas	0,4
Kislrod va nam, dan ko'p emas	0,3

43-jadval

Ferrovaniyini kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi, %				
	vanadiy	marganets	kremniy	uglerod	mis
		dan ko'p emas			
ФВД75Y0,1	70...80	0,4	0,8	0,10	0,1
ФВД75Y0,15	70...80	0,6	1,0	0,15	0,1

ФВд50У0,4	48...60	2,7	1,8	0,40	0,2
ФВд50У0,5	48...60	4,0	2,0	0,50	0,2
ФВд50У0,6	48...60	5,0	2,0	0,60	0,2
ФВд50У0,3	50 dan kam emas	0,2	2,0	0,30	0,2
ФВд50У0,75	50 dan kam emas	0,2	2,0	0,75	0,2
ФВд40У0,5	35...48	2,0	2,0	0,50	0,4
ФВд40У0,75	35...48	4,0	2,0	0,75	0,4
ФВд40У0,75	35...48	6,0	2,0	1,00	0,4

44-jadval

Ferroniobiyni kimyoviy tarkibi

Химический состав феррониобия

Марка	Massa ulushi, %							
	Nb+Ta	Ta	Si	Al	Ti	C	S	P
		не более						
ФН660	55...65	1,0	1,5	3,0	1,0	0,1	0,03	0,10
ФН658	50...65	1,0	2,0	6,0	1,0	0,2	0,03	0,15
ФН658(Ф)	50...65	-	2,0	6,0	2,0	0,3	0,05	0,40
ФН655С	50...65	-	15	4,0	8,0	0,2	0,03	0,30
ФН650С	40...65	-	20	6,0	-	0,5	0,05	0,50

45-jadval

Ferrovolfamni kimyoviy tarkibi

Rusum	Massa ulushi						
	W, dan kam emas	Mo	Mn	Si	C	P	S
		dan ko'p emas					
ФВ80(a)	80	6,0	0,2	0,8	0,10	0,03	0,02
ФВ75(a)	75	7,0	0,2	1,1	0,15	0,04	0,04
ФВ70(a)	70	7,0	0,3	2,0	0,2	0,06	0,06
ФВ72	72	1,0	0,4	0,5	0,3	0,04	0,08
ФВ70	70	2,0	0,5	0,8	0,5	0,06	0,10
ФВ65	65	6,0	0,6	1,2	0,7	0,10	0,15

46-jadval

Metal volframni kimyoviy tarkibi

Komponent massa ulushi, %	Rusumdagi me'yor		
	ПВ-3К	ПВ-0	ПВ-1
Volfram, dan kam emas	98,764	99,643	99,627
Temir, dan ko'p emas	0,018	0,020	0,020
Alyuminiy, dan ko'p emas	0,003	0,010	0,010
Fosfor, dan ko'p emas	0,005	0,005	0,005
Oltingugurt, dan ko'p emas	0,004	0,004	0,010
Nikel, dan ko'p emas	0,008	0,008	0,008
Kremniy, dan ko'p emas	0,003	0,005	0,010
Kaltsiy, dan ko'p emas	0,005	0,005	0,010
Molibden, dan ko'p emas	0,190	0,300	0,300
Kislorod va namlikni, dan ko'p emas	0,180	0,250	0,250

47-jadval

Alyumin-magniy kukuni kimyoviy tarkibi

Rusum	Miqdori, %				
	Al	Mg	qo'shimchalar, dan ko'p emas		
			Fe	Ce	aralashmaydigan qoldiq
ПАМ-1 ПАМ-2	48...52	Qolgani	0,4	0,02	0,2
ПАМ-3 ПАМ-4			0,5		

48-jadval

Mis kukunini kimyoviy tarkibi

Kukun rusu-mi	Kimyoviy tarkibi, %				
	mis, dan kam emas	qo'shimchalar, dan ko'p emas			
		temir	qo'rg'oshin	mishyak	surma
ПМС-В	99,5	0,018	0,05	0,03	0,005
ПМС-1	99,5	0,018	0,05	0,03	0,005
ПМС-А	99,5	0,018	0,05	0,03	0,005
ПМА	99,5	0,018	0,05	0,03	0,005
ПМ	99,5	0,018	0,05	0,03	0,005
ПМС-К	99,5	0,06	0,05	0,03	0,005
ПМС-Н	99,5	0,06	0,05	0,03	0,005

49-jadval

Ferroborni kimyoviy tarkibi

Rusum	Kimyoviy tarkibi, %						
	bor	kremniy	alyuminiy	uglerod	oltingugurt	fosfor	mis
	dan kam emas			dan ko'p emas			
ФБ-0	20	≤2	≤3	0,05	0,01	0,015	0,05
ФБ-1	17	≤3	≤5	0,20	0,02	0,03	0,10
ФБ-2	8	7...15	7...15	-	-	-	-
ФБ-3	6	≤12	≤12	-	-	-	-

50-jadval

Temir kukuni kimyoviy tarkibi

Rusum	Fe	Massa ulushi, %, dan ko'p emas						
		C	Si	Mn	S	P	vodorod yordamida qizdirishda massa yo'qotilishi	xlorid kislotada erimaydigan qoldiq
ПЖВ1	asos	0,02	0,08	0,10	0,015	0,015	0,15	0,20
ПЖВ2		0,02	0,10	0,35	0,02	0,02	0,25	0,30
ПЖВ3		0,05	0,15	0,40	0,02	0,02	0,50	0,40
ПЖВ4		0,12	0,15	0,45	0,03	0,03	1,1	0,50

ПЖБ5		0,25	0,25	0,45	0,05	0,05	2,0	-
ПЖР2		0,02	0,05	0,15	0,02	0,02	0,20	0,25
ПЖР3		0,05	0,08	0,20	0,02	0,02	0,50	0,30
ПЖР5		0,10	0,10	0,30	0,03	0,03	1,6	-

51-jadval

Elektrod qoplamasi yuzasidagi nuqsonlar me'yorlari

Nuqson turi va nazorat qilinadigan ko'rsatkichlar	Turli sifat guruhlari uchun chegaraviy ruxsat etiladigan me'yorlar	
	birinchi	ikkinchi
G'ovaklar: 100mm uzunlikdagi miqdor o'lchamlar: diametr chuqurlik	3 2 mm qoplama qalinligini 0,5 qismi	2 2 mm qoplama qalinligini 0,5 qismi
Bo'ylama va to'r simon yoriqlar: miqdor uzunlik	2 15 mm	2 10 mm
Mahalliy ezilishlar: miqdor nuqson uzunligi yig'indisi chuqurlik	4 25 qoplama qalinligini 0,5 qismi	4 25 qoplama qalinligini 0,5 qismi
Mahalliy tiralish: miqdor uzunlik	3 qoplama qalinligini 0,5 qismi	2 qoplama qalinligini 0,5 qismi
Sterjenni toza qismi: kontakt qismi	Asos qoplamali elektrodlar uchun elektrod diametrini 0,5 qismi, lekin 3mm dan ko'p emas Boshqa turdagi qoplamali elektrodlar uchun elektrod diametrini 0,75 qismi, lekin 4mm dan ko'p emas	Ruxsat etilmaydi