

Vady svarů

Vady svarů na OK a ventilátorech se vyskytují především tam, kde je z nějakého důvodu omezen svářeči přístup.

Vadou s nejčastějším výskytem je dle ISO 5817 „Vadné napojení – 517“. Lze ji objevit jak na kolech, tak i na spirální skříně či jiných podskupinách ventilátoru.



517 – FW ovaření konce lopatky (svar S)



517 – BW náboj uvnitř (svar V)

Svařování koutových svarů v poloze PB při nesprávném vedení hořáku může způsobit „Nadměrnou asymetrii FW – 512“ (např. svar lopatky a desky, stěny a pláště spirální skříně, boky stoličky apod.)



512 – FW svar lopatky a nosné desky (svar S)

Špatné vedení hořáku může být i příčinou výskytu jednotlivých pórů. Oproti tomu skupinu pórů mívá za následek nedostatek ochranné atmosféry (vyčerpání tl. láhve, poškozený svazek, znečištěná hubice), popřípadě výskyt mastnoty či zbytků nátěrů.



2017 – povrchový pór

Vady svarů

Staženiny (202) otevřené (2025) nebo uzavřené (2024) jsou většinou způsobeny, pokud je konec svaru vystaven jen velmi krátkému vlivu ochranné atmosféry (spěch svářeče – rychle oddálí hubici, nevhodné nastavení dofuku).



2024/2025 – děrový svar a svar S OK

Zápal souvislý (5011) či nesouvislý (5012) se vyskytuje u FW i BW. Příčinou bývají nevhodně volené svařovací parametry či nesprávně vedený hořák.



5011/5012 na OK s děrovými svary a samostatnou dýzou

Občasné lze také objevit vady jako „Přetečení 506“, především krycí vrstvy (5061). „Neprůvar – 402“, „Přesazení lineární – 507“ nebo „Přesazení úhlové – 508“ se vyskytují u BW pláště spirální skříně nebo tvarových přechodech a dýz OK. U BW se vyskytují také vady jako „Proláklina – 509“ nebo „Neúplné vyplnění svaru – 511“.

Vady, na které je nutno dát obzvláště pozor, jsou ty, které jsou obtížně opravitelné jako např. „Podkročení velikosti FW – 5213“.

Veškeré objevené vady je nutno důkladně odstranit, především broušením a opravované místo opětovně zavařit, pokud to typ vady vyžaduje. Např. pór nejprve vybrousíme a následně provedeme opravný svar.