

### 123. Elektródy podľa obsahu

- kysle - nelegované ocele
- báznice - vysokolegované ocele
- rutiľové

### 124.1. Látky v obale elektród

ionizované, plynotvorné, trojskovenné, látky na vytvorenie krátera

### 125. Definície rutiľové elektródy

Majú rutiľový obal  $\text{TiO}_2$ , majú hustý kúpeľ, možno zvariat v polohách, súšia sa pri teplote 120 °C jednu hodinu, vhodné na zvarovanie tenkých plechov.

### 126. Definície fluksantné obličky

Odklonenie obličky od smeru osi elektr. v dôsledku namáhania magnetického poľa.

### 127.1. Vedie rozdiely medzi kyslíkovou a acetylenovou fľašou

- vo vnútri acetylenovej fľaše je porovná zmes, do tejto spongievej látky je napustený aceton a už v ňom je rozpustený acetylén
- rôzne tlaky vo fľaši ( $\text{C}_2\text{H}_2$ : 1,5 MPa,  $\text{O}_2$ : 15 MPa)
- rôzne fľašové ventily (aby sa nedali zameniť)

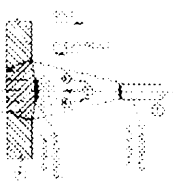
### 128. Z akých častí sa skladá súprava na ZP a ROZ

ZP – fľaše  $\text{O}_2$ ,  $\text{C}_2\text{H}_2$ , fľašové ventily, redukčné ventily, tlakové hadice, bezpečnostná poisťka, horák, držiak fľaš K.O.Z. — zvariaci zdroj, prírodný kábel, zvariaci kábel, držiak elektród, zväzacia svorka, elektróda (katóda), zvariaci materiál (anóda)

### 129. Ký typ zvaru sa vyhotovuje zvarovaním plameňom bez prídavného materiálu

lemonový zvar

### 130. Z akých častí sa skladá elektrický oblič



Elektrický oblič - elektrický svetelný výboj vo veľmi ionizovanej zmesi plynov a par kreh. pritezu 1. katódová škvrna, katódová oblasť 2. stredná časť - pozitívny slpce 3. anódová škvrna, anódová oblasť všetky tri slpce => plazma

### 131. Čo je to katódová škvrna

oblasť na katóde (elektróde), cez ktorú prechádza prúd, emituje -

T = 2100-2400 Ku

### 132. Čo je to anódová škvrna

oblasť na anóde (zvariaci materiál), cez ktorú prechádza prúd, emituje -

T = 2800 K

### 133. OOPP pri ZP + výnimky

- OOPP: ochranné zvarničné okuliare, ochranné rukavice s manžetou, impregnovaný zvarničný oblek, kožená obuv
- VÝNIMKY: rukavice nemusíme použiť pri prácach, respirátor, slúchadla, prilba, zásterka

### 134. Uveďte princíp dvojakrúhového riadenia MIG/M G

1. takí - siláčenie - zapnutie predfúku, podávanie prídavného materiálu.

zapálenie obličky

2. takí - uvoľnenie - zhasnutie obličky, zastavenie podávania PNI.

zapnutie doľuku

### 135.1. Vedie princíp štvorakrúhového riadenia MIG/M G

1. takí siláčenie - zapnutie predfúku
2. takí uvoľnenie - zapálenie obličky, podávanie PNI
3. takí siláčenie - zhasnutie obličky, zastavenie podávania PNI
4. takí uvoľnenie - zapnutie doľuku

### 136. Na čo vplyva ochranný plyn?

- štiepenie a stabilizácia horenia obličky
- dnu prenos kvapiek v obličky
- veľkosť - tvar, frekvencia kvapiek
- ochrana pred okolitou atmosférou
- tvar, rozmery, priemer zvaru
- mechanické vlastnosti zvaru, kvalita

### 137. Ktoré faktory ovplyvňujú frekvenciu prenosu kvapiek v obličkovom zvarovaní?

prúd, elektromagnetické sily

### 138. Na čom je založený princíp samoregulácie dĺžky obličky?

Zväčši sa dĺžka obličky => zvýši sa napätie, klesne prúd => zníži sa rýchlosť odstavovania t.j. akoby sme zvýšili rýchlosť podávania => oblič sa skráti na pôvodnú dĺžku.

### 139. Ké sú výhody zvarovania rutiľovým drôtom?

- zvyší sa výkon navarovania
- dobý zvar
- menší rozstrek
- vyššia korózná odolnosť
- ľahšie vedie elektrický prúd
- 140. V čom sa odlišuje tlaková fľaša pre zvarovanie v O od fľaš pre zvarovanie plameňom

### 141. Prepláťovaný zvarový spoj

redukčný ventil nesluži na reguláciu tlaku ale prúdu plynu

### 142. Oblasti, do ktorých zasahuje zvariteľnosť

urobíme otvor, ktorý vyplníme zvarom)

### 143. Plameň pre zvarovanie sivej litiny

neutrálny

### 144. Tvary zvarov pri rôznom sklone elektród

### 145. Zvarovanie plastov horúcim predmetom

- väčšinou materiály vyššieho tvaru
- zvarujú sa iba termoplasty
- plochy sú kvalitne vyčistené
- ohrev - natavenie - prilúčenie

### 146. Zvarovanie plastov polýfúze

- výhodné z hľadiska pevnosti spoja
- k spojeniu nedôjde na čelách ale na polohách

### 147. Výpočet počtu švových zvarov na 1 meter

### 148. Vzor pre tepelný príkon

### 149. Ochranné prostriedky pri elektrotroškovom zvarovaní

### 150. Ochrana očí pri zvarovaní pod tavivom

### 151. Nakreslite lemový, švový a dierový spoj



lemonový

dierový

švový

### 152. Teplota anódy a katódy

anóda 2100 - 2400 °C  
katóda 2300 - 2600 °C