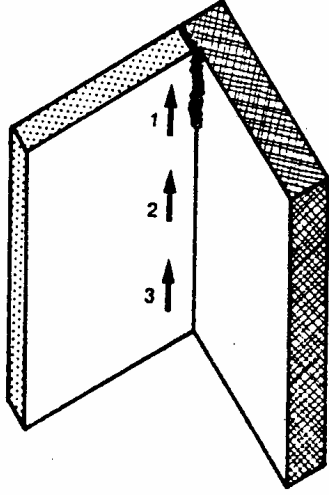


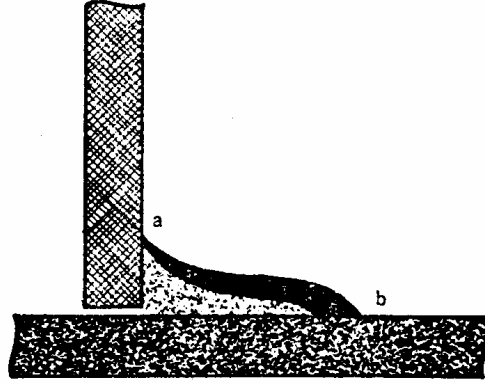
XIII — KAYNAK ESNASINDA KARŞILAŞILAN GÜÇLÜKLER

- 1 — Ark tutuşmuyor veya, uzunluğu normal olmasına rağmen, sönüyor:
 - Pense elektrodu iyice sıkılmıyor. Araya örtü giriyor veya pense yağlı - kirli;
 - seçilen akım şiddeti çok zayıf;
 - kaynak devresinde arıza var.
- 2 — Pense kızıyor:
 - kablo kesiti çok düşük veya içerde kopukluk var;
 - kablo pabucu gevşemiş. Temaslar iyi değil.
- 3 — Ark kararsız ve sesli:
 - ark çok uzun;
 - toprak bağlantısı arka çok yakın;
 - kaynakların yapılış sırası doğru değil.
- 4 — Ark patlıyor ve fazla püskürtme var:
 - akım şiddeti çok yüksek;
 - ark çok uzun;
 - kusurlu elektrod veya yanlış kutup (doğru akımda);
 - fazla ark üfleme. Bunu önlemek için aşağıdaki çarelere baş vurulur.
 - a) şek. 29'daki gibi elektroda meyil değişikliği uygulanır.
 - b) toprak irtibatının yeri, dikiş ilerledikçe, değiştirilir. Bu eylem, bir manyetik toprak kütlesi kullanıldığında, çok kolaylaşır. Toprak irtibatı (+ kutup) mümkün olduğu kadar arka yatkın tutulur. Ancak, bu takdirde mad. 3'deki mahzur ortaya çıkabilir;
 - c) iki toprak irtibatı kullanılır. Böylece dönüş akımı iki ters yola sahip olur;
 - d) kaynak, daha evvel bitmiş bir dikişe veya büyük bir metal kütesine doğru yürütülür. Örneğin geri adım usulü.
Şek. 198'de bunun bir aşağıdan yukarı dik köşe kaynağına uygulama şekli görülür. Ayrıca, gerektiği gibi metal kütleleri de eklenir;
 - e) toprak kablosuna parça etrafında bir daire çevriltilir. Böylece ters bir manyetik alan elde edilir;
 - f) puntalamaya önem verilir;
 - g) ark ne kadar kısa olursa üfleme de o kadar az rahatsızlık verir. Redresörlerden elde edilen akım doğru akım olmayıp ondüle bir akım olduğundan bunlarda manyetik etkiler kaynak jeneratörlerine nazaran biraz daha az olur;
- 5 — Elektrod kızarıyor:
 - çok yüksek akım şiddeti.

- 6 — Elektrod parçaya yapışıyor:
— çok düşük akım şiddeti.
- 7 — Yetersiz nüfuziyet:
— çok düşük akım şiddeti veya çok hızlı ilerleme;
— fena hazırlanmış kaynak ağzı;
— iyi seçilmemiş elektrod çapı;
— çok kısa ark boyu (çok düşük bir boşta gerilimden ileri gelebilir)
- 8— Elektrod metali çöküyor, dikiş bir tarafa doğru uzuyor (şek. 199):
— çok yavaş ilerleme hızı, elektrod meyili hatalı.
- 9 — Yanma çentiği oluşuyor:
— elektrodun tutuluşu yanlış, çok yüksek akım şiddeti.



Şek. 198.



Şek. 199.