

	SEZNAM POUŽITÝCH SYMBOLŮ	7
	ÚVOD K ČESKÉMU VYDÁNÍ	11
	PŘEDMLUVA K RUSKÉMU VYDÁNÍ	12
1	OCHRANNÉ PLYNY A METODY JEJICH SMĚŠOVÁNÍ	15
1.1	Svařování v oxidu uhličitém a metody jeho zdokonalování	15
1.2	Směsi aktivních plynů	18
1.3	Směšovače plynů	22
2	VLIV DÉLKY VÝBĚHU SVAŘOVACÍHO DRÁTU NA TAVENÍ A PŘENOS KOVU OBLOUKEM	30
2.1	Závislost parametrů svařování na délce výběhu	30
2.2	Závislost teplotního pole svařovacího drátu na délce výběhu	37
2.3	Zvláštnosti tavení a přenosu kovu obloukem	42
2.4	Optimální výběh svařovacího drátu	52
3	METALURGICKÉ ZVLÁŠTNOSTI SVAŘOVÁNÍ	56
3.1	Vliv kyslíku na teplotu svarové lázně a její rozměry	56
3.2	Nekovové vměstky ve svarech	64
3.3	Obsah vodíku ve svarovém kovu	68
3.4	Vliv obsahu kyslíku a délky výběhu svařovacího drátu na přenos legu- jících prvků svařovacím obloukem	76
4	ODOLNOST SVAROVÝCH SPOJŮ PROTI VZNIKU PÓRŮ A TRHLIN	83
4.1	Odolnost svarů proti vzniku pórů	83
4.2	Odolnost svarů proti vzniku trhlin za tepla	89
4.3	Odolnost svarů proti vzniku trhlin za studena	102
5	TECHNOLOGIE SVAŘOVÁNÍ	113
5.1	Obecné zásady	113
5.2	Vliv režimu svařování na tvar a rozměry svaru	118
5.3	Technika svařování	124
6	SLOŽENÍ A VLASTNOSTI KOVU SVAROVÉHO SPOJE	130
6.1	Chemické složení kovu svarových spojů nízkouhlíkových a nízkolego- vaných ocelí	130
6.2	Vlastnosti svarových spojů uhlíkových a nízkolegovaných ocelí	133

6.3	Vlastnosti svarových spojů ocelových konstrukcí zhotovených drátem Ø 2 mm v podmínkách nízkých teplot	152
6.4	Vlastnosti svarových spojů z ocelí s vyšším obsahem uhlíku	159
7	PRŮMYSLOVÉ ZAVÁDĚNÍ SVAŘOVÁNÍ VE SMĚSI CO ₂ + O ₂	174
	LITERATURA	192
	PŘÍLOHY K PŘEKLADU	201