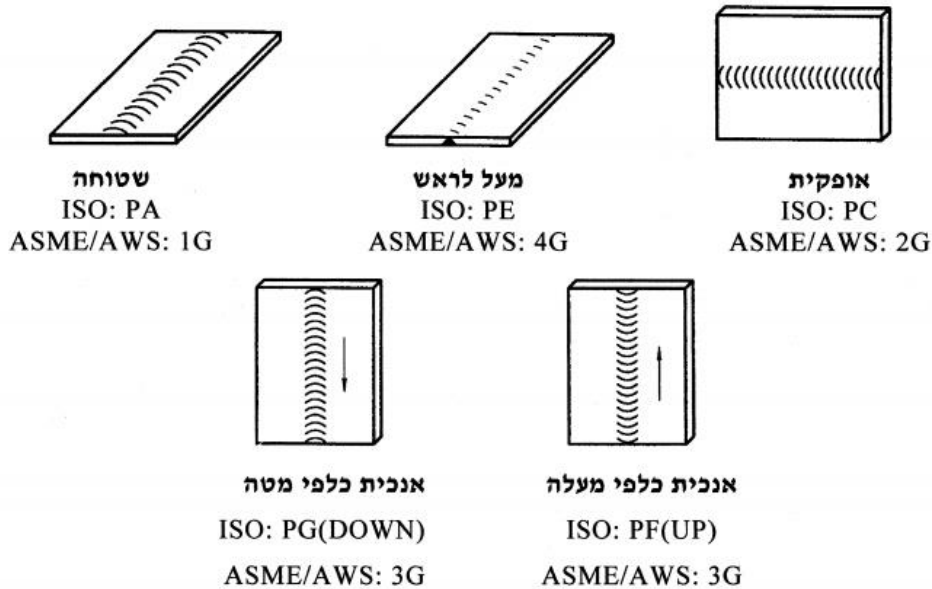


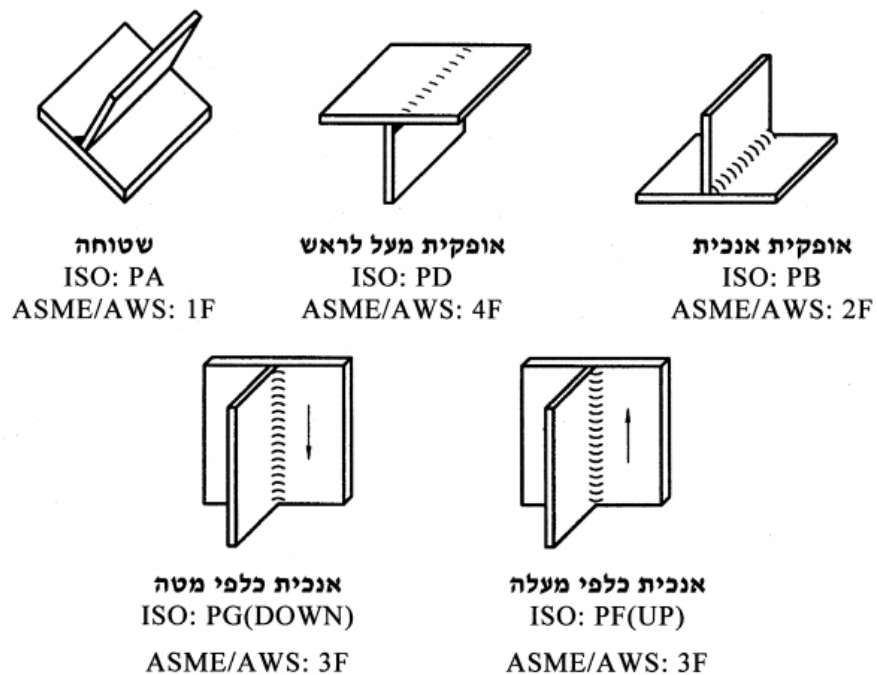


סיכום קורס 1046 – חלק תיאורטי

1. תנחות ריתוך : 1.1. ריתוך השקה פלטות

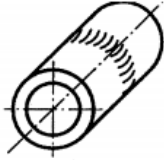


1.2 כאשר מדובר בריתוכי מילאת ה G הופך להיות F





1.3 צנרת



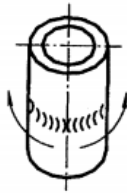
צינור : מסתובב
ציר (PA/IG) : אופקי
רתך : שטוח



צינור : קבוע
ציר (PF/5G) : אופקי
רתך : אנכי כלפי מעלה



צינור : קבוע
ציר (PG/5G) : אופקי
רתך : אנכי כלפי מטה



צינור : קבוע
ציר (PC/2G) : אנכי
רתך : אופקי



צינור : קבוע
ציר (H-L045/6G) : נטוי
רתך : אנכי

2. אלקטרודות

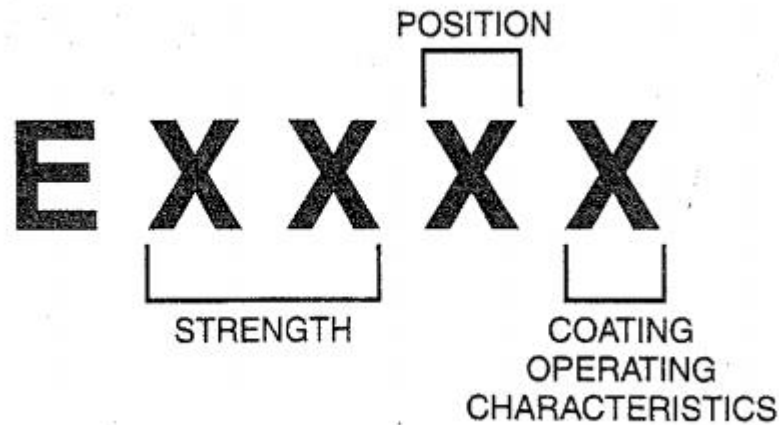


Table 10.1
Significance of Last Digit of SMAW Identification

Classification	Current	Arc	Penetration	Covering and Slag	Iron Powder
F3 EXX10	dcep	Digging	Deep	Cellulose-sodium	0-10%
F3 EXXX1	ac and dcep	Digging	Deep	Cellulose-potassium	0
F2 EXXX2	ac and dcen	Medium	Medium	Rutile-sodium	0-10%
F2 EXXX3	ac and dc	Light	Light	Rutile-potassium	0-10%
F2 EXXX4	ac and dc	Light	Light	Rutile-iron powder	25-40%
F4 EXXX5	dcep	Medium	Medium	Low hydrogen-sodium	0
F4 EXXX6	ac or dcep	Medium	Medium	Low hydrogen-potassium	0
F4 EXXX7	ac or dcep	Medium	Medium	Low hydrogen-iron powder	25-40%
F1 EXX20	ac or dc	Medium	Medium	Iron oxide-sodium	0
F1 EXX24	ac or dc	Light	Light	Rutile-iron powder	50%
F1 EXX27	ac or dc	Medium	Medium	Iron oxide-iron powder	50%
F1 EXX28	ac or dcep	Medium	Medium	Low hydrogen-iron powder	50%

3. סוגי הריתוך השונים :

SAW -

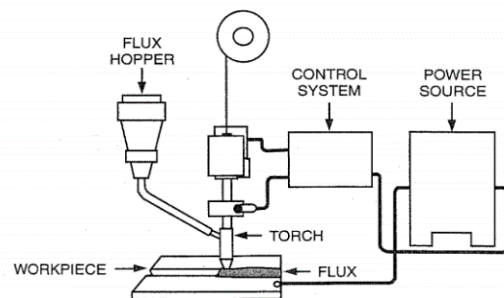


Figure 10.21—Submerged Arc Welding Equipment

SMAW -

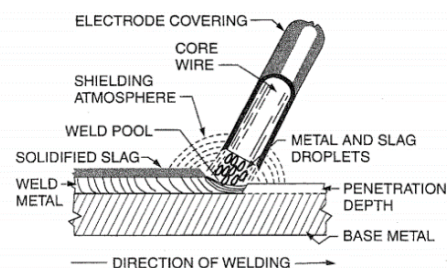


Figure 7.19—Shielded Metal Arc Welding



GTAW	Gas Tungsten Arc Welding
GMAW	Gas Metal Arc Welding

4. אופן ביצוע ריתוך קביל ומאושר כנדרש בתקנים



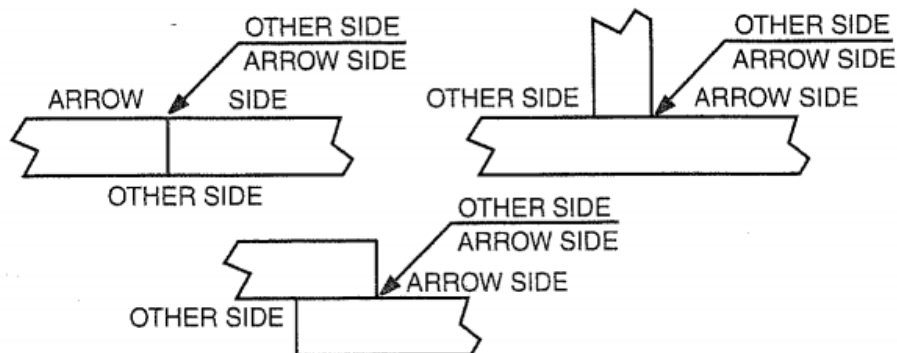
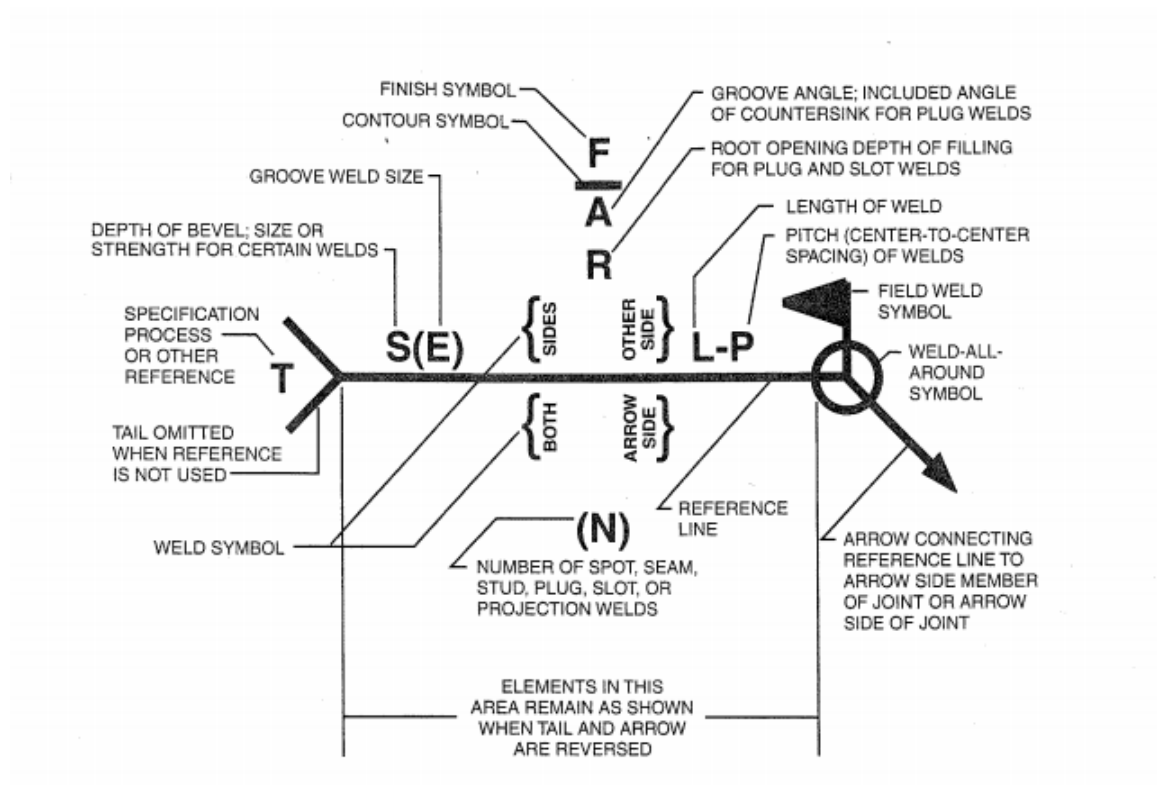
כמובן נדרשות בדיקות נוספות לאחר ביצוע כל ריתוך כגון:

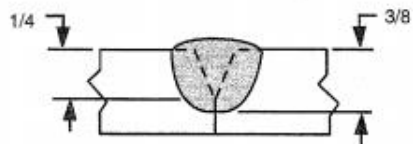
1. בדיקה ויזואלית חובה תמיד

2. בדיקות MT אם נדרש
3. בדיקות RT אם נדרש
4. בדיקות PT אם נדרש
5. בדיקות נוספות

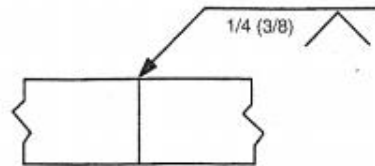


4. סימוני ריתוך

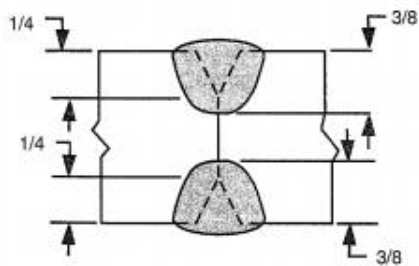




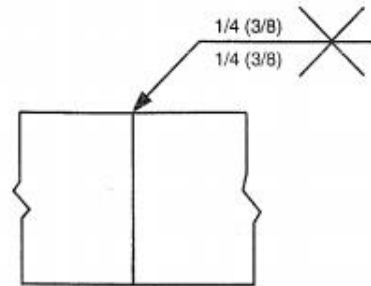
(A) WELD CROSS SECTION



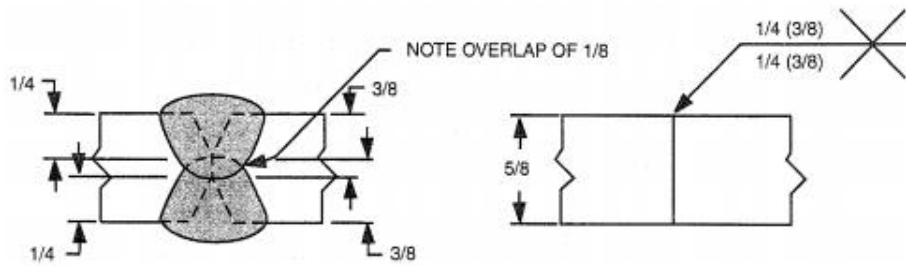
SYMBOL

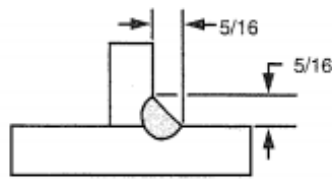


(B) WELD CROSS SECTION

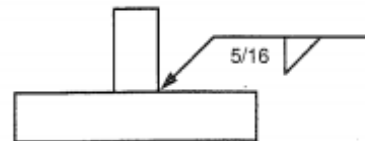


SYMBOL



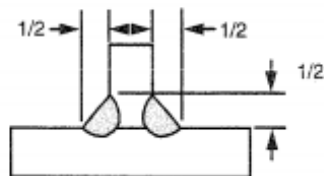


WELD CROSS SECTION

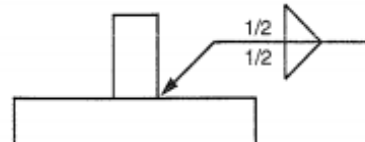


SYMBOL

(A) SIZE OF SINGLE FILLET WELD

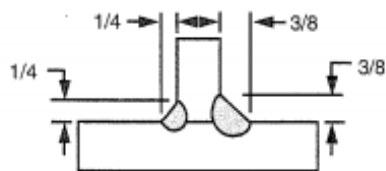


WELD CROSS SECTION

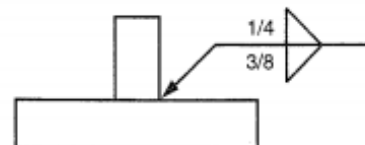


SYMBOL

(B) SIZE OF EQUAL DOUBLE-FILLET WELDS

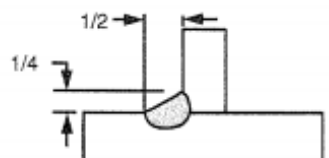


WELD CROSS SECTION

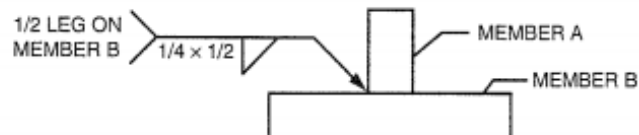


SYMBOL

(C) SIZE OF UNEQUAL DOUBLE-FILLET WELDS

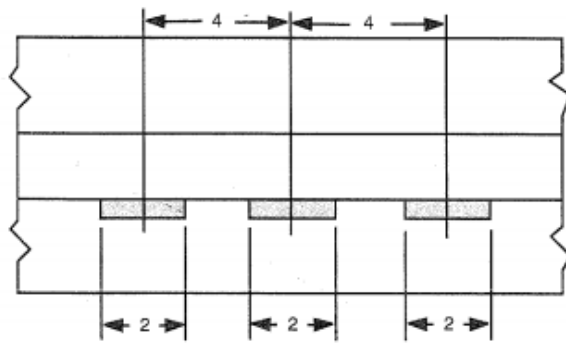


WELD CROSS SECTION

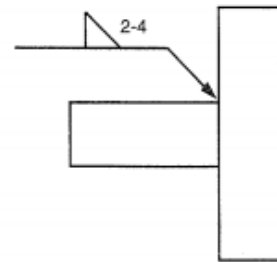


SYMBOL

(D) SIZE OF UNEQUAL LEG FILLET WELD

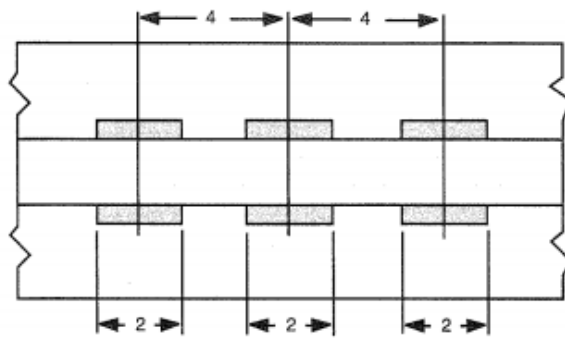


WELDS

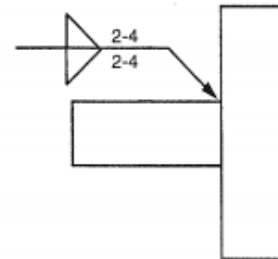


SYMBOL

(A) LENGTH AND PITCH OF INTERMITTENT WELDS



WELDS



SYMBOL

(B) LENGTH AND PITCH OF CHAIN INTERMITTENT WELDS

