

4. Izbjegavanje grešaka

Izvor greške	Vrsta greške			Uzrok greške	Izbjegavanje greške
	Poroznost	Pukotine	Nedostatak stapanja		
Priprema žlijeba (oksidi, mast, boja)	x			Nečiste površine žlijeba	Čišćenje sa sredstvima za odmaščivanje; zavarivati samo suhe radne komade; otkloniti sloj oksida prije zavarivanja
Žičana elektroda	x x		x x	Nečista žičana elektroda Neodgovarajući prečnik žičane elektrode Nepravilno savijena ili neravna žičana elektroda	Promijeniti žičanu elektrodu Odabrati odgovarajući prečnik žičane elektrode prema debljini materijala i poziciji zavarivanja Promijeniti žičanu elektrodu
Zaštitni gas	x x			Nedovoljan dotok zašt. gasa Neodgovarajući zaštitni gas	Korigovati količinu zaštitnog gasa Koristiti argon ili helij ili njihove mješavine
Uređaj za zavarivanje	x x x			Vrtloženje zraka u gasnoj struji Prekratko vrijeme pred- i post-protoka gasa Neravnomjerna dobava žice	Provjeriti zaptivanje na vodovima gasa i gorioniku; očistiti gorionik, redukovati rastojanje gasne maznice; korigovati nagib gorionika Provjeriti podešavanja na uređaju Provjeriti kontaktni pritisak točkića za dobavu žice. Zamijeniti točkiće za dobavu žice, provjeriti koncentričnost osa točkića; provjeriti poziciju žice u dobavnoj mlaznici, koristiti kraće pakete crijeva
Obavljanje operacije zavarivanja	x x x x x x	 x x x	 x x x	Propuh zraka Lijepljenje rasprsnutih kapljica na gasnu mlaznicu, turbulencije Slab priključak na masu (uzemlj.) Neadekvatno heftanje Preveliko odvođenje toplote Korištenje neodgovarajućih brusnih ploča	Zaštititi mjesto zavarivanja od propuha Očistiti gasnu mlaznicu Obezbediti dobar priključak na masu (uzemlj.) Prije zavarivanja izbrusiti heftove Adekvatno predgrijavanje Koristiti brusne ili rezne ploče koje su pogodne za obradu aluminijuma