

اطلاعات عمومی - آشنایی با انواع روشهای جوشکاری و مواد مصرفی هر روش

Consumable Inserts

آشنایی با پشت بند ها و نگه دارنده های مصرفی (Consumable Inserts)

یکی از مهمترین نکات در طراحی اتصالات شیاری (Groove Weld) یا لب به لب (Butt weld)، انتخاب زاویه شیار یا پخ (Included Angle) یا (Groove Angle) اندازه درز اتصال (Radius of Root) پیشانی و یا پاشنه پخ (Root Face) و شعاع پخ (Radius of Root) می باشد . هرچه مقدار زاویه پخ کمتر انتخاب شود ، باید اندازه درز اتصال بزرگتر در نظر گرفته شود . با توجه به مطالب گفته شده ، در بهترین شرایط هم لبه اتصال دارای سطح مقطع نازک و لبه تیزی است که به محض دریافت حرارت از قوس الکتریکی ، بلافاصله ذوب خواهد شد و در نتیجه فاصله درز اتصال در زمان آغاز برقراری قوس ، ناگهان افزایش می یابد که برای جلوگیری از ریزش مواد مذاب جوش به بیرون و یا عدم اتصال مناسب و یا عدم ایجاد نفوذ کافی و یا غیوب دیگری مانند سوختگی یا برش لبه کار (Under Cut) و یا سوختگی سراسری لبه (Burn – Through) و ... ، استفاده از پشت بند یا Backing ضروری است .

مهم ترین پشت بندها از نظر شکل ظاهری عبارتند از :

- 1 . فاصله اندازه ها Space bar
 - 2 . پشت بند Backing
- فاصله اندازه ها را عمدتاً از جنس فلز پایه در نظر می گیرند تا هنگام جوشکاری ذوب شده وارد جوش شوند سپس با سنگ زنی از درون ریشه جوش بیرون کشیده می شوند .
- پشت بندها به انواع مختلف زیر دسته بندی می شوند .
1. پشت بندهای فلزی معمولاً از جنس مس
 2. پشت بندهای فلزی از جنس فلز جوش (Back Weld)
 3. پشت بندهای غیرفلزی