

# Свойства полимерных материалов и их свариваемость

Комаров Г.В.

Материалы конференции

Схема испытания для определения изменения свойств ПМ соединения (а) по сравнению со свойствами основного материала (б): 1 – соединяемые материалы; 2 – шов.

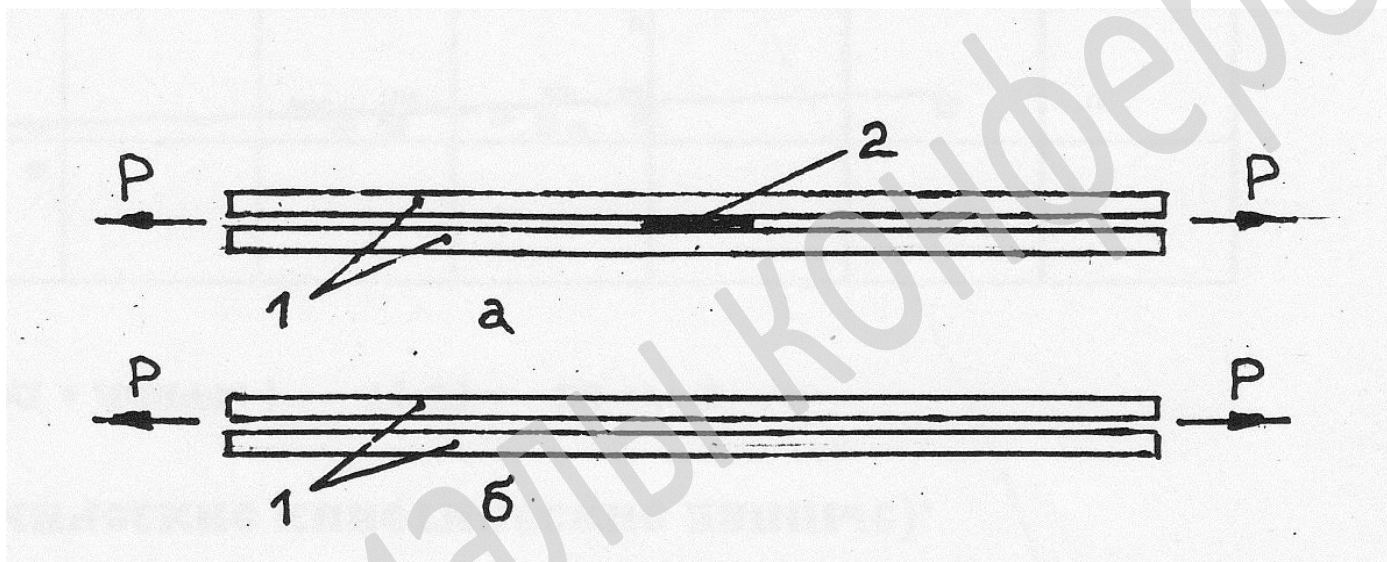


Схема непрерывной ультразвуковой сварки полимерных пленок прямым методом: 1 – пленки; 2 – ультразвуковой инструмент; 3 – прижимные ролики; 4 – сварной шов

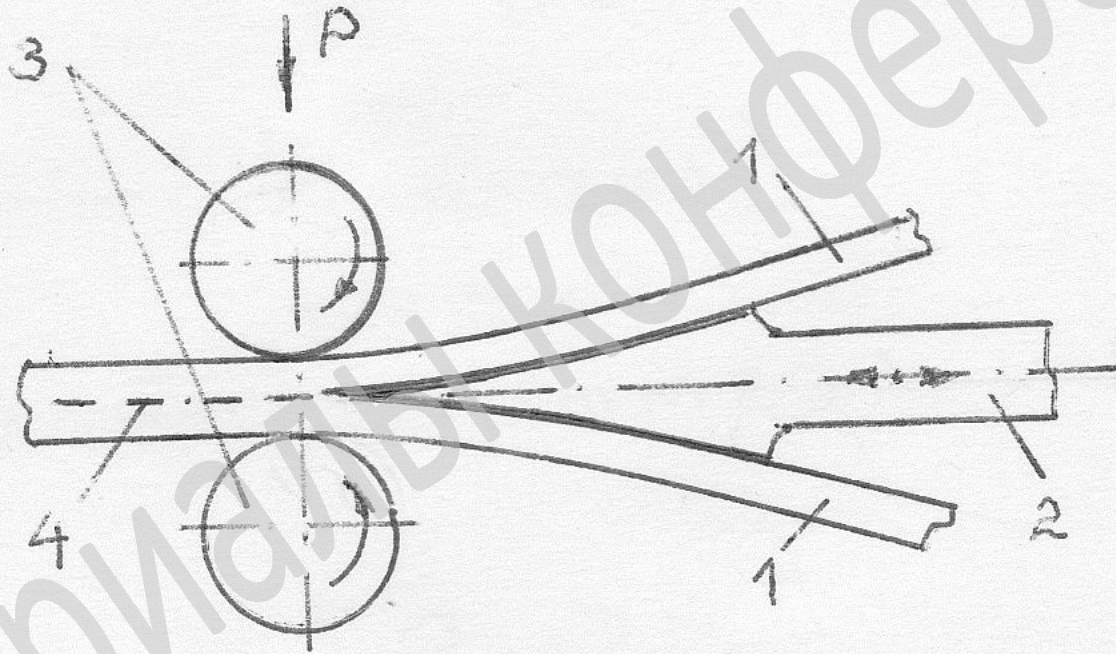


Схема сварки нагретым газом с присадочным материалом обмахиванием: 1 - свариваемые детали; 2 - присадочный пруток; 3 – наконечник сварочного аппарата; 4 – струя нагретого газа; 5 – сварной шов; 6 – направление сварки; 7 – зона нагрева; 8 – направление колебаний сварочного аппарата;  $P$  – давление на пруток

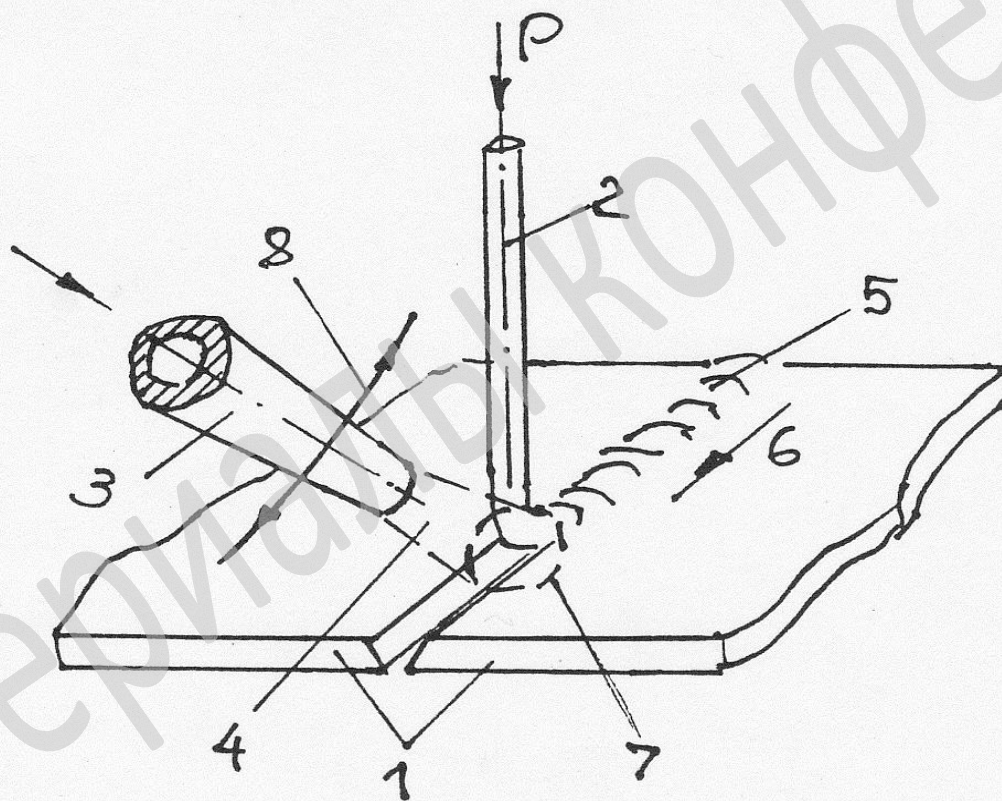


Схема скоростной сварки нагретым газом с присадочным материалов: 1 – свариваемый матерпирала; 2 – сварной шов; 3 – элемент, создающий давление на сварной шов; 4 – зона подогрелва присадочного прутка; 5 – присадочный пруток; 6 – место присоединения к сварочному аппарату; 7 – подача нагретого газа; 8 – зона подогрева основного материала; 9 – наконечник сварочного аппарата; 10 – направление сварки

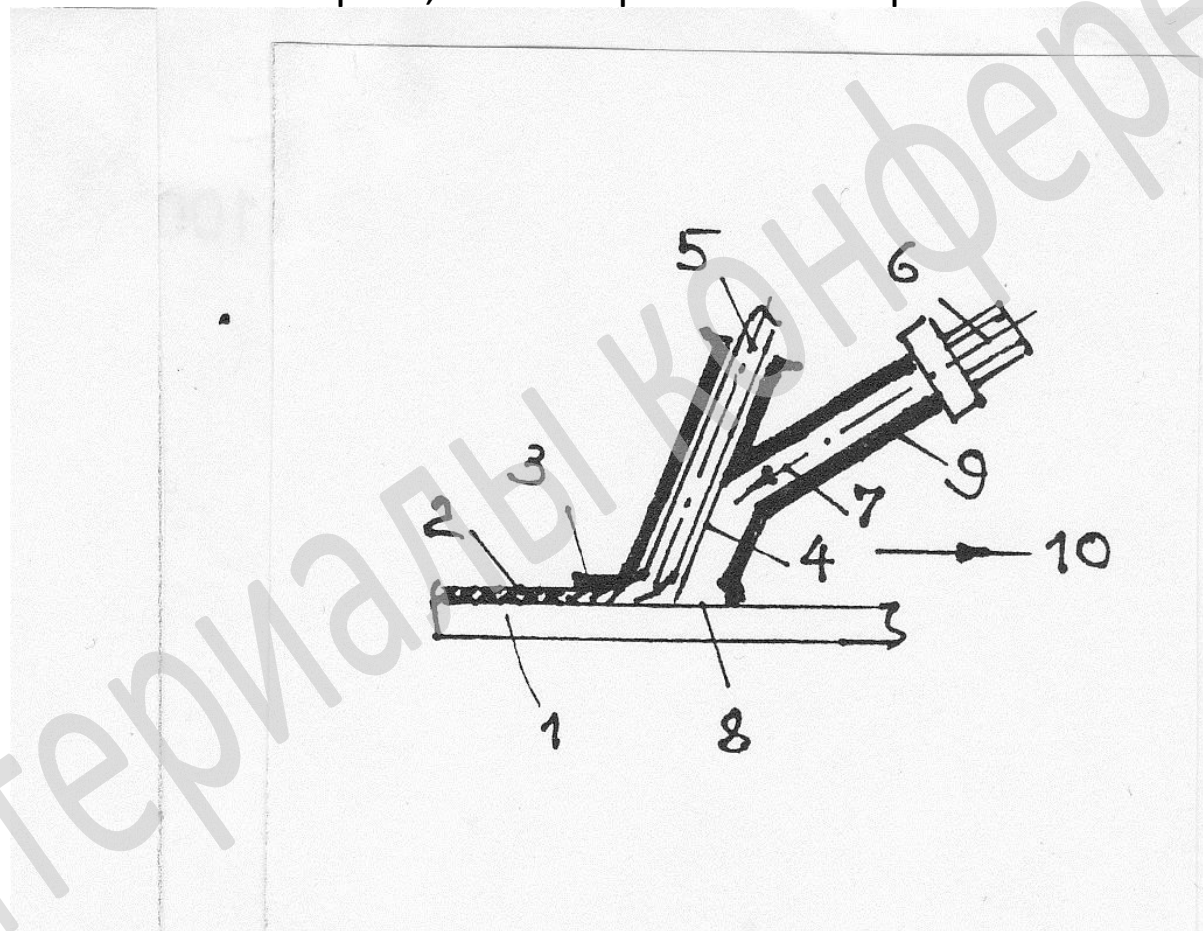


Схема непрерывной сварки пленок нагретым клином нахлесточного соединения:

1 – пленки; 2 - нагретый клин; 3 – прижимной ролик; 4 – транспортирующий ролик; 5 – сварной шов; 6 – направление перемещения пленки; P - давление

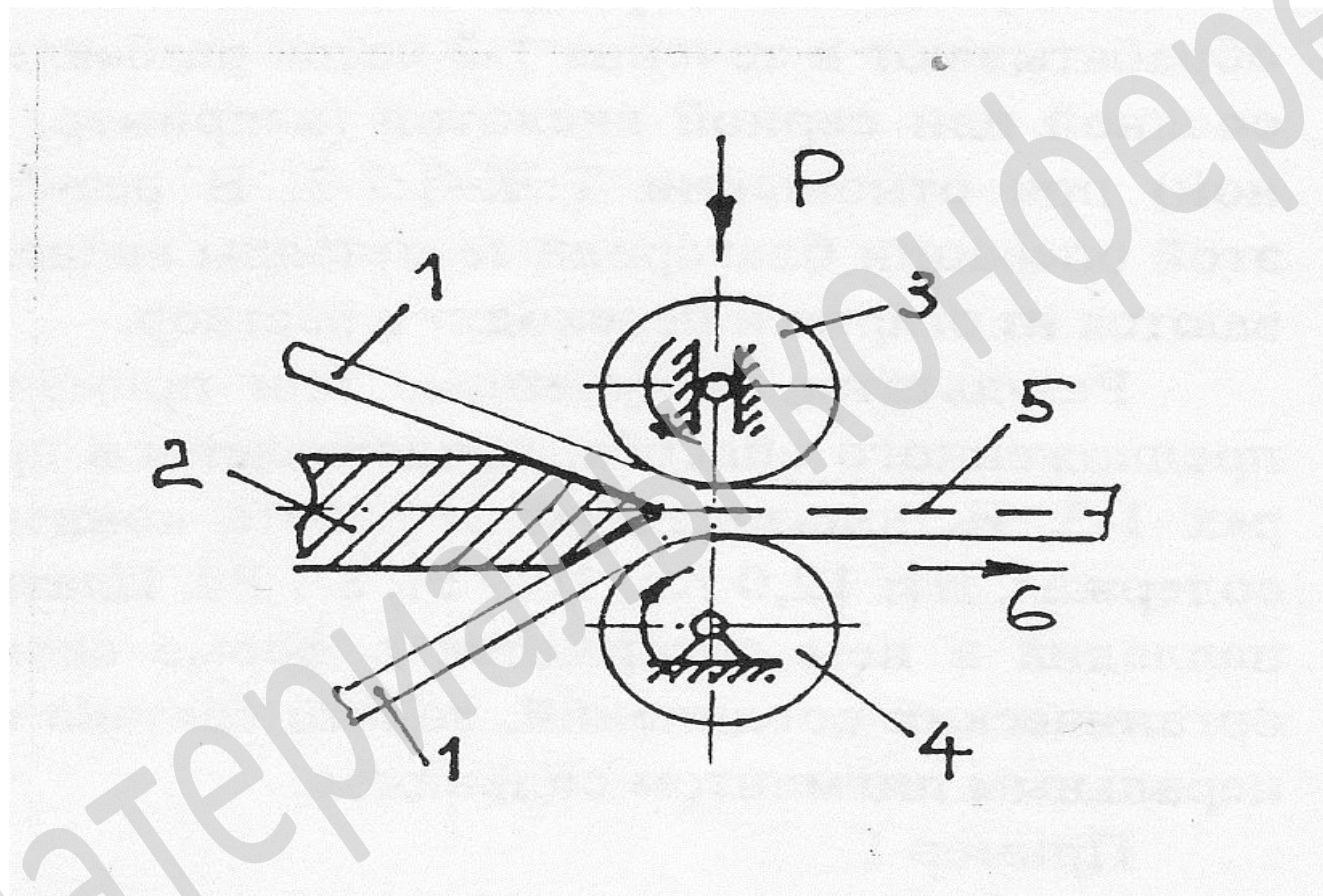


Схема сварки нагретым инструментом прямым нагревом фасонных деталей: а – нагрев; б – образование соединения; 1 – детали; 2 – фиксаторы ложементы; 3 – нагревательная плита со сменными инструментами; 4 – сварной шов

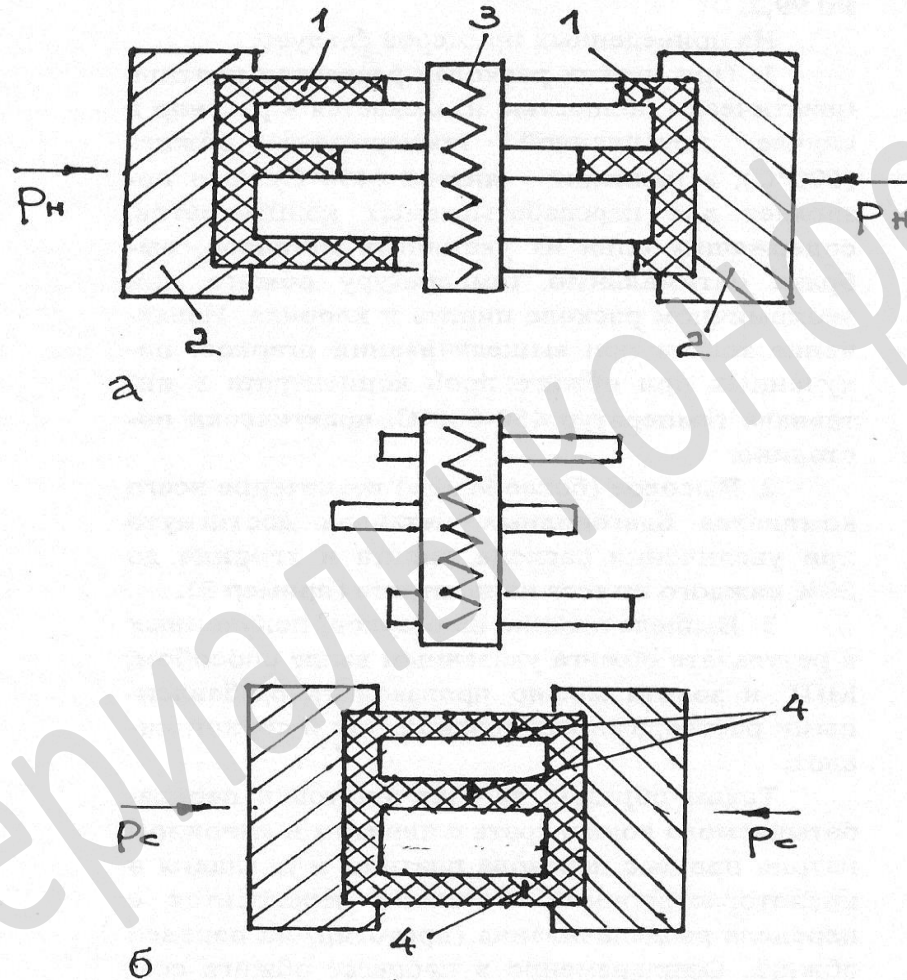


Схема бесприсадочной световой сварки прямым нагревом: 1 – свариваемые пленки; 2 – стержневые излучатели подогрева; 3 – точечный излучатель; 4 – прикатывающие ролики; 5 – сварной шов

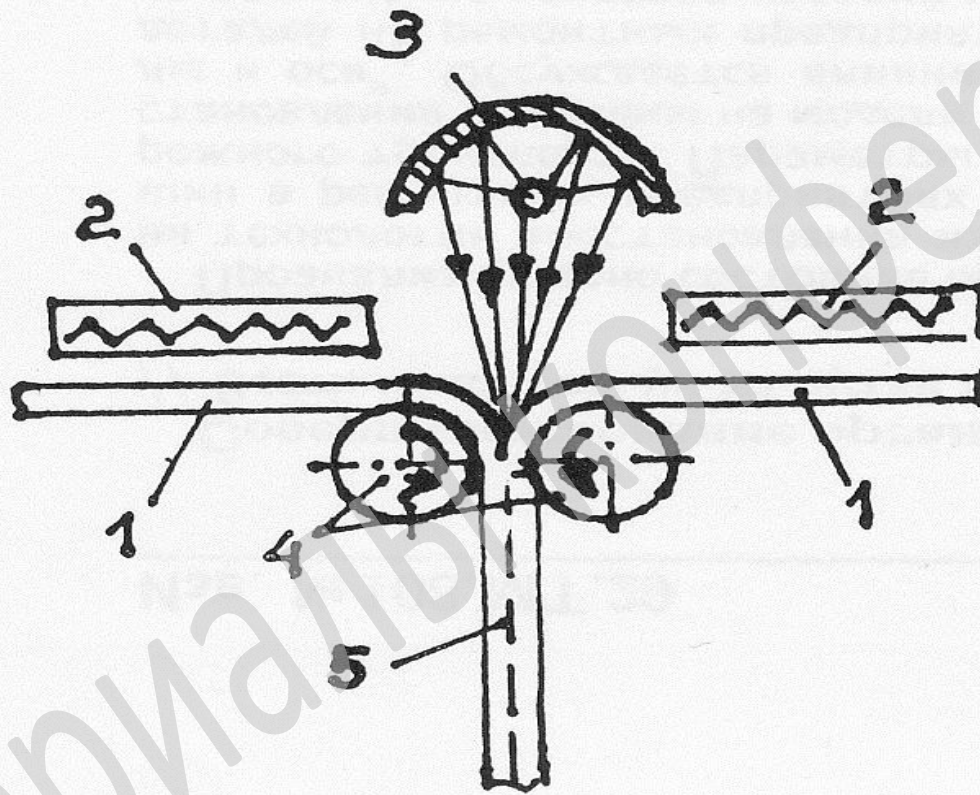




Схема индукционной сварки закладным нагревателем н7ахлесточного соединения: 1 – соединяемые детали; 2 – закладной нагреватель; 3 - индуктор

