

**Технологические параметры сварки,
определяющие область сертификации операторов механизированной
и автоматической сварки и технологических процессов сварки конструкций
из полимерных материалов**

Виды (способы) сварки:

- НИ – сварка нагретым инструментом;
- ЗН – сварка с закладными нагревателями;
- Э – экструзионная сварка;
- НГ – сварка нагретым газом.

Степень автоматизации применяемого сварочного оборудования:

Вид сварки НИ:

- ССА – стыковая сварка со средней степенью автоматизации;
- СВА – стыковая сварка с высокой степенью автоматизации.

Вид сварки ЗН:

- ЗНР – сварка с ручным заданием параметров;
- ЗНШ – сварка в режиме штрих-кода или магнитной карты;
- ЗНА – сварка с автоматической обратной связью фитинга со сварочным аппаратом;
- НГР – ручная сварка нагретым газом;
- НГМ – механизированная сварка нагретым газом.

Виды деталей:

- лист - Л (Р);
- труба - Т (Т);

Виды соединений:

- лист с трубой (Л+Т);
- труба с отводом (Т+ О);
- труба с трубой через муфту (Т+М+Т).

Типы сварных соединений:

стыковые:

- | | |
|------------------------------------|-----------|
| - без разделки кромок | – СБ (BW) |
| - с односторонней разделкой кромок | – CV |
| - с двусторонней разделкой кромок | – CX |

нахлесточные:

- | | |
|--|----------|
| - соединение листов «в нахлестку» | – Н (LW) |
| - соединение листов «в угол» | – У (FW) |
| - соединение труб в раструб | – Р |
| - муфтовое соединение труб | – М |
| - соединение труб с седловыми отводами | – О |

тавровые:

- | | |
|------------------------------------|------|
| без разделки кромок | – ТБ |
| - с односторонней разделкой кромок | – TV |
| - с двусторонней разделкой кромок | – TX |

Группы свариваемых материалов

- М61 Полиэтилен (PE)
- М62 Сшитый полиэтилен (PE-X)
- М63 Поливинилхлорид (PVC)
- М64 Полипропилен (PP)