

MOŽNOSTI POUŽITÍ NEJČASTĚJŠÍCH ZPŮSOBŮ SVAŘOVÁNÍ

Způsob svařování	Vhodné pro svařování kovů		Druh výroby	Nejvhodnější poloha	Hospodárná tloušťka materiálu(m)	Obsluha	Druh svaru
	běžné použití	zvláštní použití					
plamenem	ocel	neželezné kovy, litina	kusová, opravy	všechny	0,5 až 0,6-ocel; 0,5 až 15-ostatní kovy	ruční	tupé, lemové
elektrickým obloukem- obalenou elektrodou	ocel	neželezné kovy, litina	všechny	u ocelí všechny	nad 2	ruční	všechny
elektrickým obloukem- uhlíkovou elektrodou	ocel	neželezné kovy, litina	kusová, opravy, návary	vodorovná	0,5 až 2	ruční	lemové
elektrickým obloukem pod tavidlem	ocel	neželezné kovy	kusová, sériová, návary	jen vodorovná	nad 2	poloautomatická, automatická	tupé, koutové
elektrostruskové	ocel	-	kusová, sériová, návary	jen svislá	nad 40	automatická	tupé, koutové
elektrickým obloukem v ochranné atmosféře CO ₂	ocel	-	kusová, sériová	vodorovná (svislá)	1 až 20	poloautomatická, automatická	tupé, koutové
netavící se elektrodou (wolframovo u) v ochranné atmosféře argonu	neželezné kovy	mosaz, slitinové oceli	kusová	všechny	nad 1	ruční, automatická	tupé, koutové, přepletované
tavící se elektrodou v ochranné atmosféře argonu	neželezné kovy	mosaz, slitinové oceli	kusová, sériová	všechny	nad 3	poloautomatická, automatická	tupé, koutové, přepletované