

# ❖ Kỹ thuật hàn góc

A.MỤC TIÊU

B.NỘI DUNG

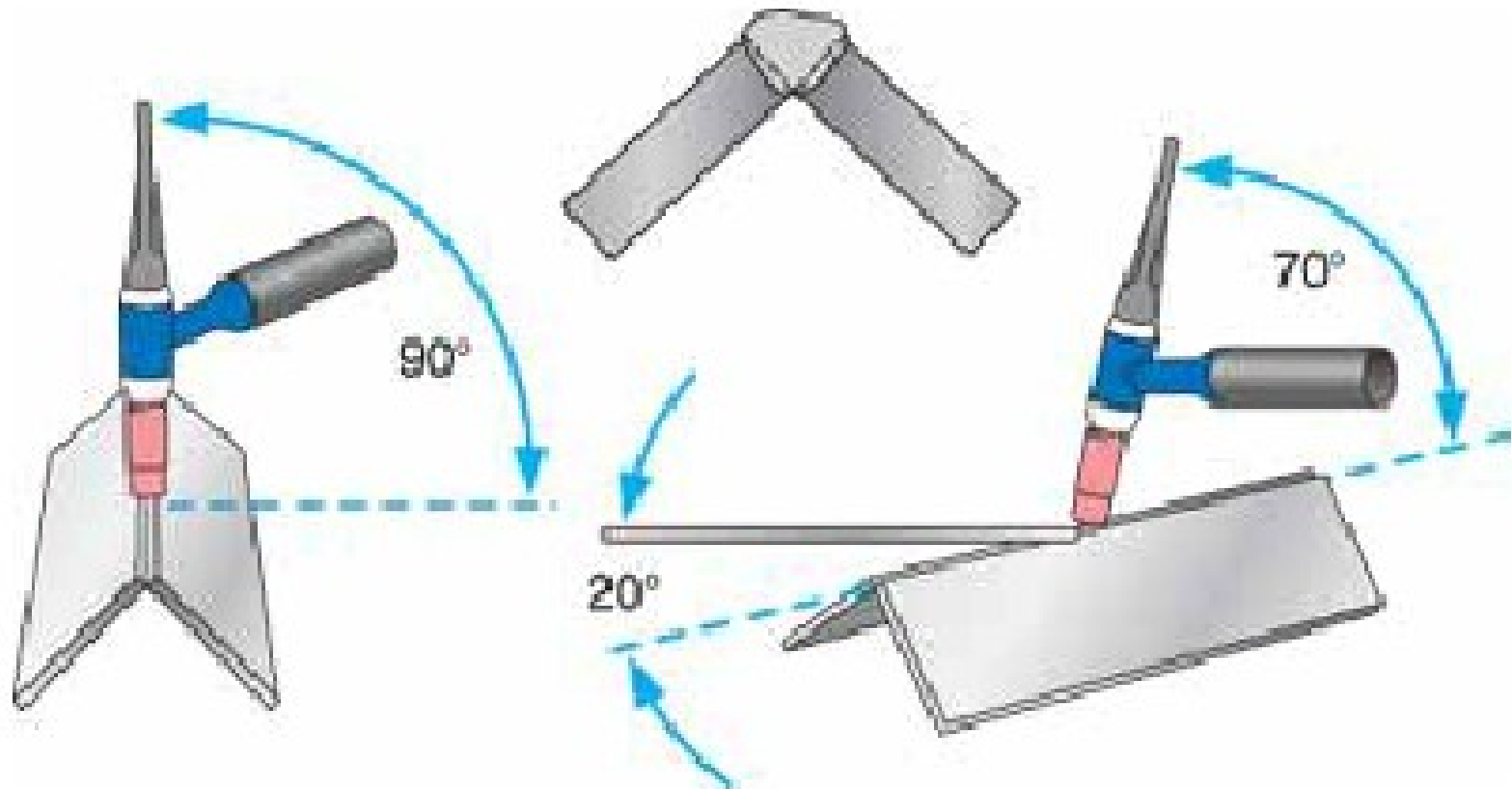
# TA CHỌN CÁC YẾU TỐ, THÔNG SỐ HÀN CƠ BẢN

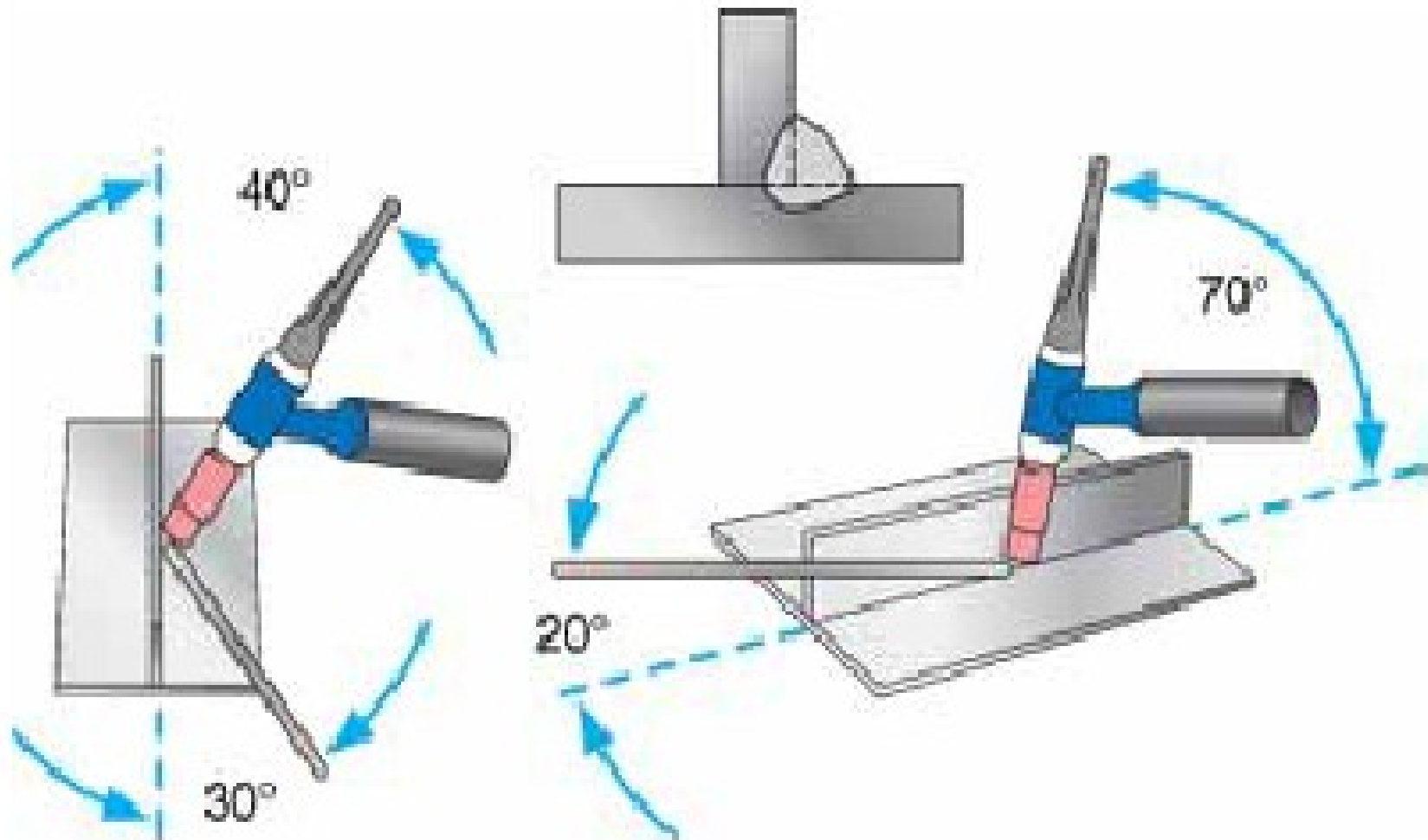
- CHUẨN BỊ VẬT LIỆU HÀN
- DUY TRÌ HỒ QUANG LIÊN TỤC

# PHẦN NỘI DUNG

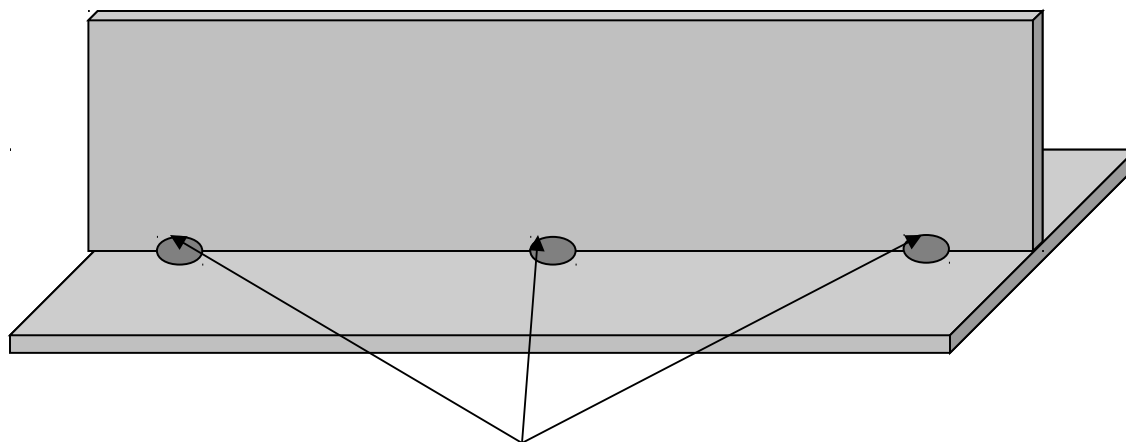
- THỨ 1: CHUẨN BỊ VẬT LIỆU  
THỨ 2: THIẾT BỊ
- THỨ 3: DỤNG CỤ

# Mối hàn góc và mối hàn chữ T





# Với các liên kết hàn chữ T



Mối hàn đỉnh

Mỗi hàn góc được thí nghiệm ở các tư thế hàn sau đây để đánh giá tính toàn vẹn của mỗi hàn.

- 1) Tư thế hàn bằng (lòng máng). Mẫu hàn thí nghiệm được đặt sao cho trục đường hàn nằm ở tư thế gần ngang và kim loại được điền đầy từ phía trên xuống. Xem Hình 6.7 chi tiết A

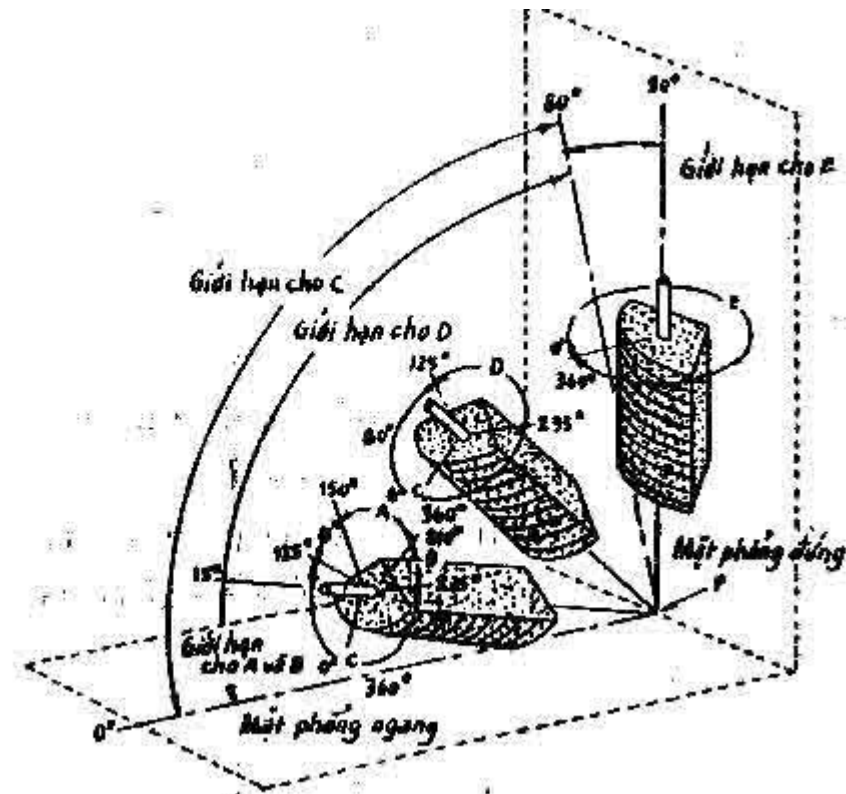
- (2) Tư thế hàn ngang. Mẫu hàn thí nghiệm được đặt sao cho kim loại được điền đầy từ phía trên xuống mặt phẳng ngang và dựa vào bề mặt thẳng đứng. Xem Hình 6.7 chi tiết B.



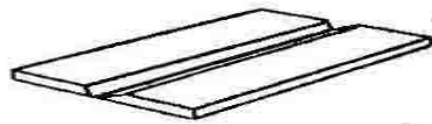
- (3) Tư thế hàn đứng. Mẫu hàn thí nghiệm được đặt theo phương gần thẳng đứng, đường hàn góc cũng nằm theo phương gần đứng. Xem Hình 6.7 chi tiết C.

- (4) Tư thế hàn trần. mẫu hàn thí nghiệm được đặt sao cho trục mỗi hàn theo phương nằm ngang và các mối hàn được điền đầy từ phía dưới lên. Xem Hình 6,7 chi tiết D.

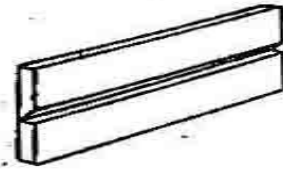
# Tư thế hàn của mỗi hàn góc



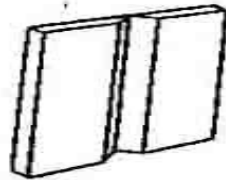
- **Hình 6.7.** Tư thế hàn cho mẫu thí nghiệm mỗi hàn góc



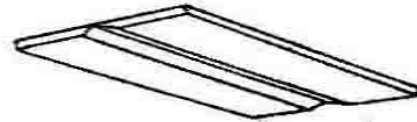
A) Tư thế hàn bằng



B) Tư thế hàn ngang

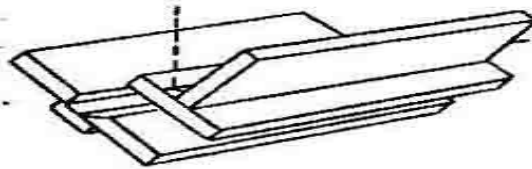


C) Tư thế hàn đứng

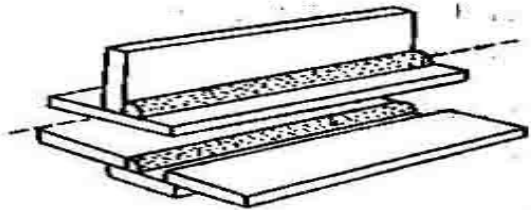


D) Tư thế hàn trần

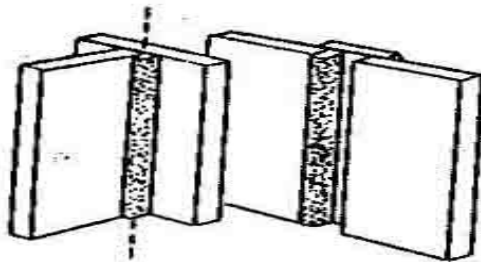
**Hình 6.6. Tư thế hàn cho mẫu thí nghiệm mối hàn đôi đầu**



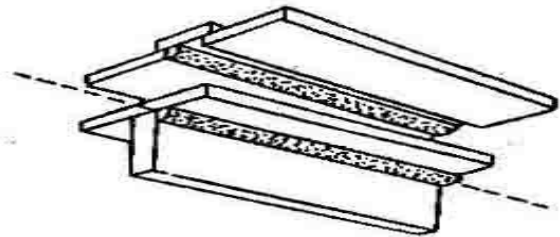
A) Tư thế hàn bằng



B) Tư thế hàn ngang



C) Tư thế hàn đứng



D) Tư thế hàn trần

# Chứng chỉ công nghệ hàn góc

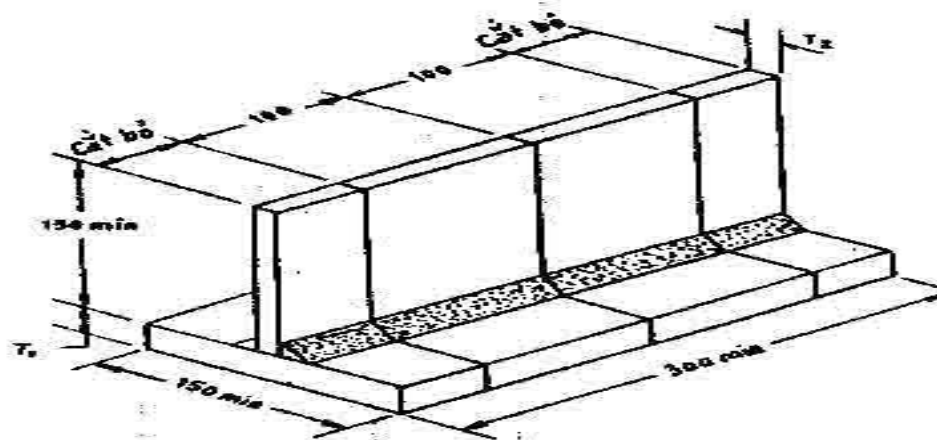
- **1.** Quy trình công nghệ hàn góc có thể dựa trên cơ sở kết quả chứng chỉ công nghệ mối hàn đối đầu có vát mép tương ứng.
- **2.** Tính chất cơ học của mối hàn góc được xác định bằng thí nghiệm tính cơ học của mối hàn đối đầu có vát mép. Không phải thí nghiệm riêng biệt cho mối hàn góc nếu không có yêu cầu nào khác trong Hợp đồng.

- **3.** Kiểm tra tính toàn vẹn của mỗi hàn góc được thực hiện bằng mẫu thô đại như Hình 6.8. Thí nghiệm được tiến hành với dòng điện hàn và điện thế hàn ở mức trung bình.

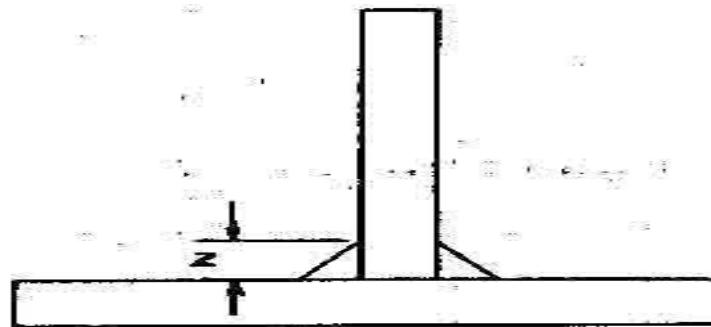
- 1) Mẫu thí nghiệm thô đại cho mỗi hàn góc được tiến hành cho từng công nghệ hàn và từng tư thế hàn được sử dụng trong công trình. Một thí nghiệm cho mỗi hàn góc một lớp có kích thước lớn nhất và một thí nghiệm với kích thước mỗi hàn góc nhỏ nhất được sử dụng trong công trình. Hai thí nghiệm hàn góc có thể thực hiện riêng rẽ hoặc kết hợp.



- (2) Mẫu hàn được cắt theo mặt phẳng vuông góc với đường hàn ở ba vị trí như Hình 6.8. Các mẫu thô đại được đánh bóng bề mặt để đánh giá theo chỉ dẫn ở điều



Tất cả kích thước bằng mm



Mẫu thô đại