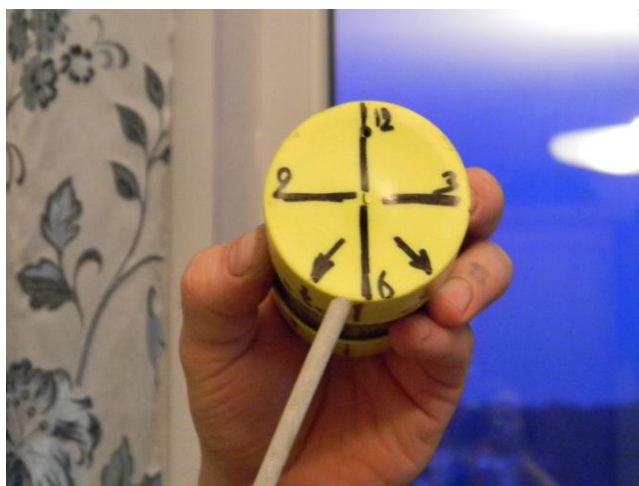
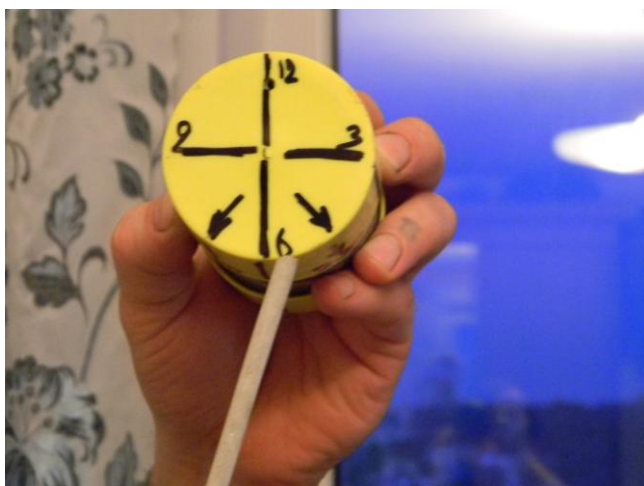


Зажигаем дугу примерно в этом положении.Металл холодный,электрода тоже,ситуация для сварки не самая лучшая,а в такой позиции и электрод «разжигается» и металл греется и вся «срань» от начала сварки не сильно портит заход.



Буквально через мгновение «пошла» сварка.Электрод плотно прижат и дугой оттесняем расплавленный металл,который норовит стечь вниз.Удерживать его на этом этапе не составляет труда,главное короткая дуга,оптимальный ток и положение электрода ,ну и не залипнуть в начале сварки.

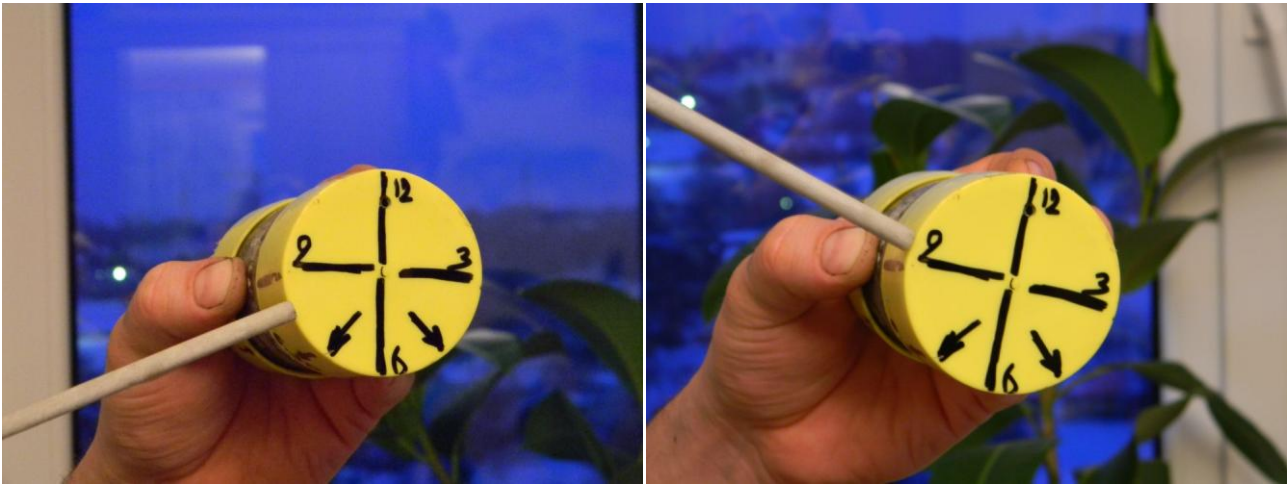
Ведём шов,держим дугу,следим за сварочной ванной.



По идее,до позиции 6.30,это самое лёгкое(при нормальном доступе)

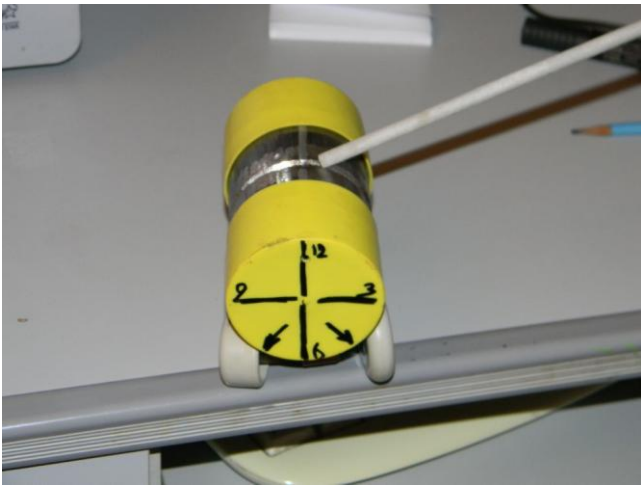


Дойдя до 6.30, переходим на сварку «с отрывом». Положение электрода можно такое



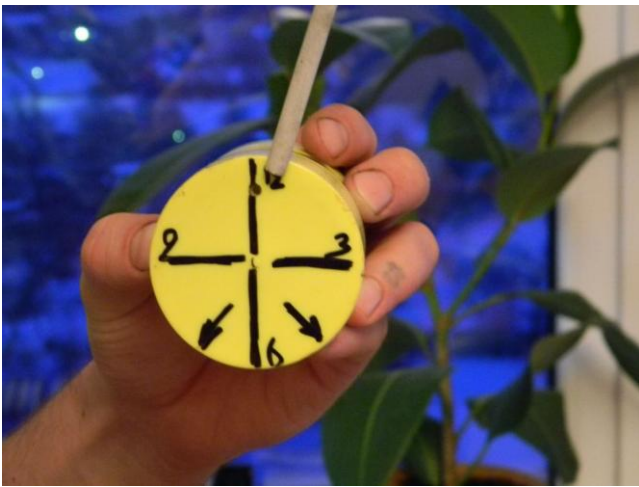
Можно таким способом



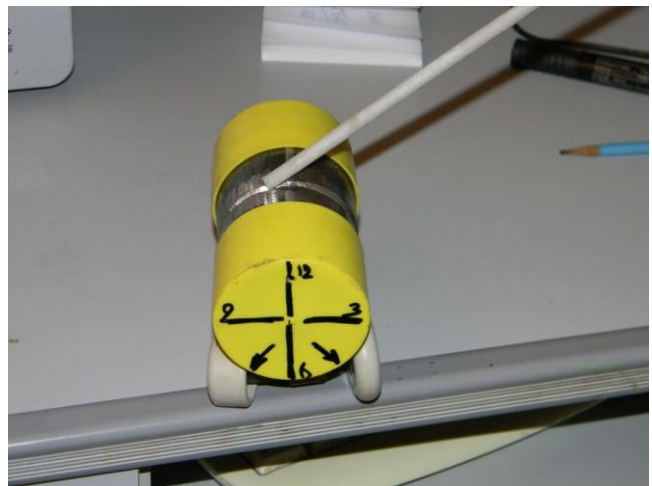


Завершаем всё это дело, примерно, в этой точке, так:

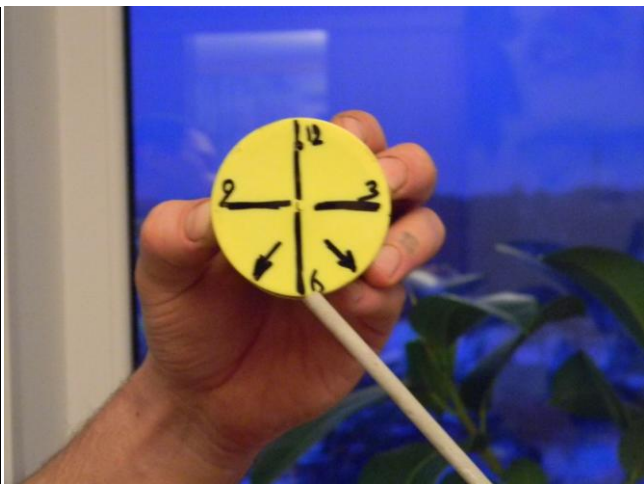
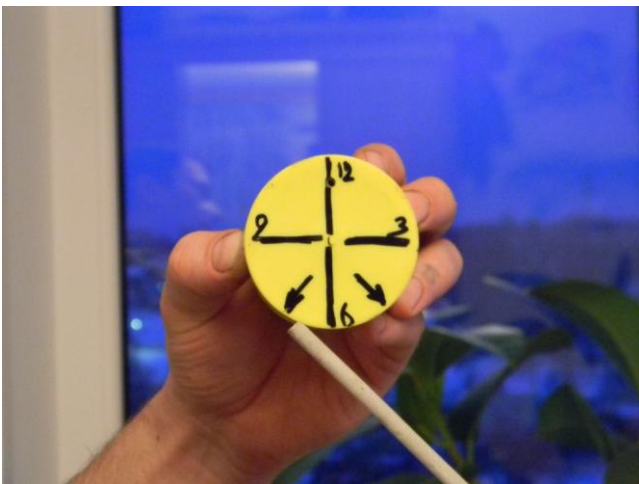
(здесь сварка «по часовой»)

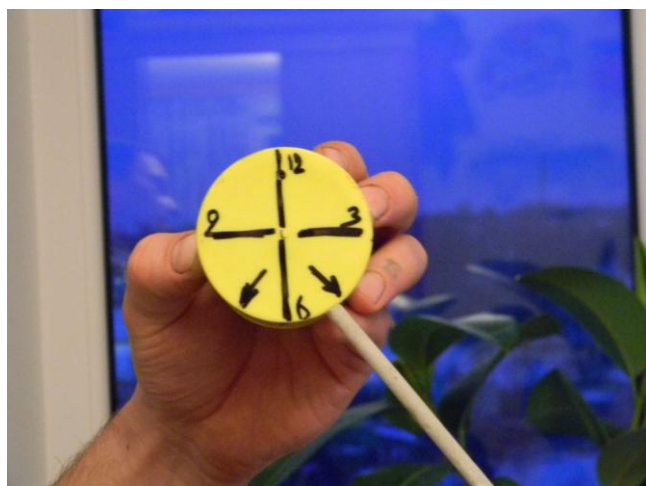


Или так (здесь «против»)



Подготовку под «обратную» сварку я описал в своем посте, так что ограничусь чисто фото:





Ну а здесь, так сказать, «живой стык», для трубы 57мм. (себе под сварку я готовлю, примерно так) и положение электрода перед началом сварки.

