

Title (en)

ARC WELDING METHOD AND LONGITUDINAL ARC WELDING MEANS.

Title (de)

BOGENSCHWEISSVERFAHREN UND VORRICHTUNG ZUM LÄNGSSCHWEISSEN.

Title (fr)

PROCEDE DE SOUDAGE A L'ARC ET MOYEN DE SOUDAGE LONGITUDINAL A L'ARC.

Publication

EP 0383750 A1 19900829 (EN)

Application

EP 87906579 A 19870916

Priority

FI 8700122 W 19870916

Abstract (en)

[origin: WO8902332A1] The invention relates to an arc welding method and an elongate arc welding means to make a long weld seam or a column of weld seams. According to the invention at least one elongate welding electrode (4) in the welding means, as a welding bar or rod, is supported in a position spaced from the welding object (3) and in register with it essentially straightly inside an at least partly flexible shell portion (1), by which the welding means is supported and engaged over the welding object (3). To maintain an even and continuous electric arc and to form a uniform weld seam each welding electrode is forced from the position spaced from the welding object (3) gradually and/or continuously the end part (41) ahead in a slanting angle, which is advantageously between 5 DEG ...50 DEG , to the welding object (3).

Abstract (fr)

Procédé de soudage à l'arc et moyen allongé de soudage à l'arc permettant de réaliser un long cordon de soudure ou une colonne de cordons de soudure. Selon l'invention, au moins une électrode de soudage allongée (14) située dans le moyen de soudage, telle qu'une barre ou tige de soudage, est supportée dans une position espacée de l'objet de soudage (3) et repérée point par point avec celui-ci de manière virtuellement droite, dans une partie d'enveloppe (1) au moins partiellement souple, moyennant quoi le moyen de soudage est supporté et appliqué sur l'objet de soudage (3). Afin de maintenir un arc électrique régulier et continu, et de réaliser un cordon de soudure uniforme, on pousse chaque électrode de soudage à partir de la position espacée de l'objet de soudage (3) graduellement et/ou en continu, la partie terminale (41) en avant dans un angle oblique avantageusement compris entre 5° et 50°, jusqu'à l'objet de soudure (3).

IPC 1-7

B23K 9/02; B23K 9/12

IPC 8 full level

B23K 9/025 (2006.01); **B23K 9/12** (2006.01)

CPC (source: EP KR)

B23K 9/02 (2013.01 - KR); **B23K 9/025** (2013.01 - EP); **B23K 9/122** (2013.01 - EP)

Citation (search report)

See references of WO 8902332A1

Designated contracting state (EPC)

AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

DOCDB simple family (publication)

WO 8902332 A1 19890323; EP 0383750 A1 19900829; FI 78001 B 19890228; FI 78001 C 19890612; FI 861913 A0 19860507; FI 861913 A 19871108; KR 890701273 A 19891219; NO 901244 D0 19900316; NO 901244 L 19900514

DOCDB simple family (application)

FI 8700122 W 19870916; EP 87906579 A 19870916; FI 861913 A 19860507; KR 890700876 A 19890518; NO 901244 A 19900316