

Свариваемые металлы и область применения	Сварочный материал	Режим сварки	Термообработка
малых толщин и труб диаметром до 100 мм	Флюс по 50% углекислого и двууглекислого натрия	мощность 75—90 л/мм-ч Сварка с наибольшей скоростью	грев до 250—350°C. Медленное охлаждение. Проковка сразу после сварки. После сварки — высокий отпуск при 650°C
Теплоустойчивые хромомолибденовые и молибденовые стали. Сварка труб малого диаметра (20—85 мм)	Проволока Св-18ХМА, Св-12ХМ, Св-12М, Св-08ХМФ, 12Х1МФ	Пламя нормальное, мощность 100 л/мм-ч. Сварка левым способом с наклоном горелки 40—50°. Металл толщиной до 5 мм сваривают в один слой. Сварку труб ведут без перерыва	Предварительный и сопутствующий подогрев до 250—300°C (для 20ХМ, 30ХМ и 12Х1МФ — 300—500°C). После сварки нагрев горелкой до 900—930°C участка шириной, в 5 раз превышающей ширину шва