

сенімді қорғауды қамтамасыз ететін және тотық қабыршағын кетіретін, жұқа бірқалыпты флюс қабатымен орындайды. Сондықтан осы тәсіл флюспен пісіру немесе жартылай ашық доғамен пісіру деген атаққа ие болды. Бөлінетін газдар мен металдың булары доға аралығын ауа өтуінен қорғайды. Алюминий және оның қорытпаларын пісіру үшін $Al-Al$ флюстерін және электрод сымын пайдаланады. Флюспен пісірудің негізгі артықшылығы – үлкен өнімділігі, құрылғы деформациясының аздығы және алюминийді пісірудің басқа тәсілдерімен салыстырғанда, жоғары үнемділігі. Негізгі кемшілігі – пісіргеннен кейін қожды кептіру қажеттілігі. Осыған байланысты флюспен пісіруді, қожды кетіру аса қиындыққа түспейтін, көпшілігінде түйіс жіктерде орындайды. Автоматты флюспен пісіруді қалыңдығы 10-35 мм металдар үшін қолданады. Бір және екі сыммен пісіруге болады, жиірек қосарланған электрод сымымен пісіреді, ол жік металының кеуек пайда болуына қарсы жоғары беріктігін қамтамасыз етеді. Бір жақты жіктерді, пісіру ваннасы ағып кетпеуі үшін, алып тасталынатын болат төседе пісіреді. Екі жақты жіктерді барлық жағдайда төседе пісіреді. Пісіруді металды алдын ала қыздырмай-ақ, кері полярлы тұрақты токпен орындайды. Флюс шығыны сым шығынына қарағанда 15-20% құрайды. Алюминийді флюспен автоматты пісіруге арналған аппараттардың, болатты пісіруге қолданылатын осындай аппараттардан біршама айырмашылығы бар, мысалы сумен салқындалатын мүштігі, флюс дәл мөлшерлегіші және басқа ерекшеліктері болады. Электр қожды пісіру Алюминийді электр қожды пісіру ұзақ уақыт мүмкін болмады. Бұл алюминийдің кристалдану температурасының төмендігімен байланысты болды, осының салдарынан жеңіл балқытын, әдетте өте электр өткізгіш қождарды пайдалануды қажет етті. Пісіру ваннасындағы жылу бөлінуі болатты пісіргендегіден төмен. Доғалы пісіруде қолданылатын, сілтелі және сілтелі-жер металдарының фтор және хлор тұздарынан тұратын флюстер, жеңіл қайнап, ұшатын қоспалар қалыптастырып, үрдісті төменгі кернеуде пісіруге мәжбірлейді. Осының нәтижесінде қож ваннасында бөлінетін жылу көлемі де азаяды. Осы қиындықтардан кезінде өтіп, қазір металдың кез келген қалыңдығын, бір өтумен пісіру мүмкіншілігі табылды. Электр қожды тәсілмен, іс жүзінде қалыңдығы 50-200 мм металды пісіреді. Пісіру жылдамдығы, металдың қалыңдығына қарамай, 6-8 м/сағ. құрайды. Балқытылған металмен саналатын өнімділігі, мысалы қалыңдығы 100 мм алюминийді пісіргенде, кем дегенде 50