

бірақ пісіру ваннасын катайтып тігіс құрамында аз мөлшерде қалып қояды. Негізінен магний қорытпаларын газ бен пісіру жұмысында МФ1, ВФ156, <713, ПО маркалы флюстерін қолданады. Флюстерді балкытып немесе меха никалык әдіспен араластырып, паста түрінде тігіс түсетін жердің екі жағына тендей етіп жағады. Магний қорытпаларынан пісіріп түйістіру бірікпелерін алады, ал қал ған бірікпелер түрін орындау қиын болады. Қалыңдығы 1,2 ммге дейінгі магний қорытпаларын ернегін қайырып толық тырғыш сымсыз пісіреді. Ап қалындығы 1.2...3 ммге дейінгілерін түйістіріп, ернектерін қимай пісіреді. Қалыңдығы 3 ммден үлкендері нің ернегін 30...35° бұрышпен V тә різді етіп қиып пісіреді. Қалыңдыққа байланысты ернектер арасындағы санылау 1,5...3 мм қалдырылып, ал ернектің шеті 1,2...2,5 мм етіліп сүйірленеді. Пісірмес бұрын ернектер кірден, тотықтан әбден тазартылуы керек. Болат щеткамен және арнаулы химиялык ерітінділерімен тазартылады. Мысалы, ернектің тотығы 5 мин. бойы температурасы 90...100 °С, 18% дық хром қышқылының ерітіндісімен, содан соң температурасы 50...60 °С ыстық және салқын сумен жуылып ауада кептірілуі керек. Толықтырғыш сымның құрамы пісі рілетін бұйым металымен бірдей бо луы керек. Толықтырғыш сымды пісір мес бұрын, 20%дық азот қышқылы ның ерітіндісімен жуып тазартады. Ал пісіру үстінде толықтырғыш сым пісіру ваннасына, үнемі батырылып тұрылуы керек. Магний қорытпалары «қалыпты» жалынмен пісіріледі. Газ жалынның қуаты, пісірілетін бұйымның 1 мм қалыңдығына 75...100 л/сағ. ацетилен шығынымен анықталады. Жалын ядросы пісірілетін беттен 3 ммден қашық болмауы керек. Пісіру жұмысы жалынның тұрақтандырғыш аймағымен орындалады. Қалыңдығы 5 ммге дейінгі бұйымдар «сола қай» әдіспен, ал 5 ммден қалындары «оңқай» әдіспен пісіріледі. Қалыңдығы 5 ммге дейінгі бұйым дарды пісіру үстінде газ жандырғы мүштігі пісірілетін бетке 30...45° бұ рышпен, ал 5 ммден қалындарына 45... 60° бұрышпен көлбетіледі. Толықтырғыш сым пісірілетін бет ке 40...50° бұрышпен көлбетіледі. Қа лыңдығы 3 ммге дейінгі бұйымдарды пісіру үстінде газ жандырғы мүштігі де толықтырғыш сым да кесекөлденең қозғалтылмайды. Ал қалың бұйым дар үшін мүштік пен толықтырғыш сымдар керек деп тапқан қозғалыспен дірілдетуге болады. Қалыңдығы 5 ммден үлкен бұ йымдарды 300...350 °С температураға дейін қыздырып, пісірген дұрыс болады.