

сатылап» орындалады. Тік тігістерді төменнен жоғары қарай, ал мүштікті тігіске 30° бұрыш шамасында ұстап жүргізеді. Тігісті бір жүріспен орындау керек. Мысты пісіруге қолданылатын толықтырғыш сымдардың құрамы қатаң тандалып алынады. Толықтырғыш сымның не шыбықтың құрамы пісірілетін бұйым материалына сәйкес келуі керек. Толықтырғыш сымдар мен шыбықтар, көбінесе М1, МСр1, МНЖ5 1, МНЖКТ50,20,2 маркалы мыс және оның қорытпаларынан жасалады. Толықтырғыш сымның диаметрі, пісірілетін мыс бұйым ернегінің қалыңдығына байланысты қабылданады. Толықтырғыш сым диаметрін $\sigma_{тт}$ (0,5...0,75) 5 формуласымен анықтайды, бірақ оның диаметрі 8 мм ден аспауы керек. Толықтырғыш сымның балқу температурасы, негізгі металдікінен сәл де болса төмен болғаны дұрыс. Сонымен бірге, ол қалыпты түрде балқып көп шашырамауы керек. Тігістің тотықтанбауы, яғни оны тотықсыздандыру және пайда болған тотықтарды шлаққа айналдырып жіберу үшін арнаулы флюстер қолданылады. Флюстер тотықтармен, бор және натрий тұздарынан: ұнтақ, пас та немесе газ түрінде жасалады. Флюс түрлері және олардың құрамы төмендегі кестеде көрсетілген. Тек қана толықтырғыш сымды пайдаланып пісіру үшін №5 және №6 флюстерін қолданған жөн. Себебі олардың құрамында фосфор мен кремний сияқты тотықсыздандырғыш элементтер жоқ. Бұл флюстердің өзі фосфор қышқылының тұздарынан тұрады. Сонымен бірге, мысты пісіру үшін газданатын БМ1 маркалы флюсті де пайдаланады. Бұл жағдайда газ жандырғы ұштығының нөмірін бір санға үлкейткен жөн, сөйтіп газ жалынының қуатын көбейтіп, қыздыру жылдамдығын азайтуға болады. БМ1 флюсімен пісіру үшін КГФ266 пісіру қондырғысы қолданылады. Ал ұнтақ флюстерді қолданған кезде, оны тігіс түсетін жердің екі жағына 40...50 мм ендітіп жаю керек. Паста флюстер пісірілетін жерге және толықтырғыш шыбыққа не сымға жағылады. Тігіс пісіріліп болған соң, флюстердің барлық түрі де 2%-дық азот не күкірт қышқылының ерітіндісімен жуылып тазартылады. Тігістің механикалық қасиеттерін жақсарту үшін оны тығыздайды. Қалыңдығы 4 ммге дейінгі мыс бұйым тігісін салқындаған соң, ал одан қалың тігістер $550...600^\circ\text{C}$ тастық күйінде тығыздайды. Жауапты бұйым тігістерін тығыздаудан кейін қайта газ жалынымен не арнаулы пештерде $550...600^\circ\text{C}$ қыздырып салқын суға салады. Тігісті жылумен өңдеу кезінде өңдеу технологиясын талапқа сай жүргізу керек.