

Винахід належить до способів отримання корневих швів при дуговому стиковому зварюванні сталей і сплавів з розробкою крайок, що нещільно прилягають. Спосіб може бути використаний у різних галузях техніки для одержання за допомогою дуги неплавкого електроду або лазерного випромінювання якісних корневих швів при виконанні зварних з'єднань товстолистових металевих матеріалів.

Запропоновано спосіб зварювання кореневого шва із скануванням з подаванням присаджувального дроту, який здійснюють з коливаннями неплавкого електроду впоперек шва. Спосіб відрізняється тим, що для сплавлення крайок, які не щільно прилягають, здійснюється поперечне осі стику сканування неплавкого електроду із зварювальним дротом з амплітудою 1-5 мм. Неплавкий електрод може бути розташований у плазмотроні для стиснення дуги. Замість електроду може також застосовуватись лазерне випромінювання. В обох випадках зварювальний дріт можна подавати по осі шву без поперечного сканування.