

Способ контактной стыковой сварки оплавлением изделий замкнутого профиля, при котором производят предварительный подогрев свариваемых торцов импульсами тока короткого замыкания, а затем их оплавляют и осаживают, отличающийся тем, что импульсы тока формируют при постоянном сближении свариваемых торцов.