

Изобретение относится к контактной стыковой сварке оплавлением изделий замкнутого профиля. Производят предварительный подогрев свариваемых торцов импульсами тока короткого замыкания, а затем их оплавляют и осаживают. Импульсы тока формируют при постоянном сближении свариваемых торцов.