

1. Спосіб зміцнення зварного шва металічних труб енергією ударної хвилі, яка створюється при вибуху заряду, розташованого на оброблювальній поверхні, який відрізняється тим, що, з метою зняття розтягуючих і створення стискаючих напружень в навколишній зоні, між зарядом вибухової речовини і зварним швом розміщують проміжний шар інертного матеріалу з акустичною жорсткістю меншою, ніж у металу труби.

2. Спосіб по п. 1, який відрізняється тим, що для проміжного шару беруть поліхлорвініл.