

Спосіб пресового зварювання дугою, керованою магнітним полем, може бути використаний в автомобілебудуванні, при будівництві водогрійних котлів, у промисловому та цивільному будівництві, при спорудженні трубопроводів із застосуванням труб малого та середнього діаметру, для зварювання деталей з суцільним та розвиненим перерізом, а також для з'єднання деталей в тавр. Підвищення якості отриманих зварених з'єднань досягається за рахунок того, що в процесі нагрівання зварюваних деталей здійснюють їх кероване безперервне переміщення, при цьому проміжок поміж торцями деталей підтримують постійним, а за параметр регулювання величини проміжку використовують значення величини напруги зварювальної дуги, момент досягнення необхідної температури на торцях зварюваних деталей визначають згідно з величиною відносного переміщення деталей, після чого збільшують зварювальний струм і виконують осадження.