

Корисна модель відноситься до області зварювального виробництва, а саме до способів електродугового зварювання і наплавлення металів у середовищі захисних газів і може знайти застосування у різноманітних галузях промисловості, де використовується зварювання та наплавлення металів. Згідно зі способом, що заявляється, у зону дуги надходить присадка одного або суміші карбонатів лужних металів у кількості більш за 0,5 мг/с. Запропонований спосіб суттєво зменшує інтенсивності УФ-С і УФ-В+УФ-С випромінювання у робочій зоні і концентрацію озона у зоні дихання зварника до небезпечного рівня.