

Винахід належить до дугового зварювання і може бути використаний для підвищення якості зварних з'єднань. Спосіб дугового зварювання неплавким електродом передбачає електромагнітне перемішування розплаву зварювальної ванни. З моменту закінчення імпульсів аксіального магнітного поля електрод переміщують у напрямку зварювання на відстань, що дорівнює добутку швидкості зварювання на час дії імпульсів. З завершенням пауз електрод повертають у вихідне положення. Технічним результатом винаходу є забезпечення якісного формування шва та підвищення стійкості металу проти утворення гарячих тріщин при збільшенні швидкості зварювання.