

Спосіб дугового зварювання з електромагнітним перемішуванням неплавким електродом з присадним матеріалом, що подається у період пауз між різнополярними імпульсами аксіального магнітного поля в хвостову частину зварювальної ванни, який **відрізняється** тим, що, з моменту закінчення часу дії імпульсів аксіального магнітного поля, електрод переміщують у напрямку зварювання на відстань, що дорівнює добутку швидкості зварювання на час дії імпульсів аксіального магнітного поля, а із завершенням пауз електрод повертають у вихідне положення.