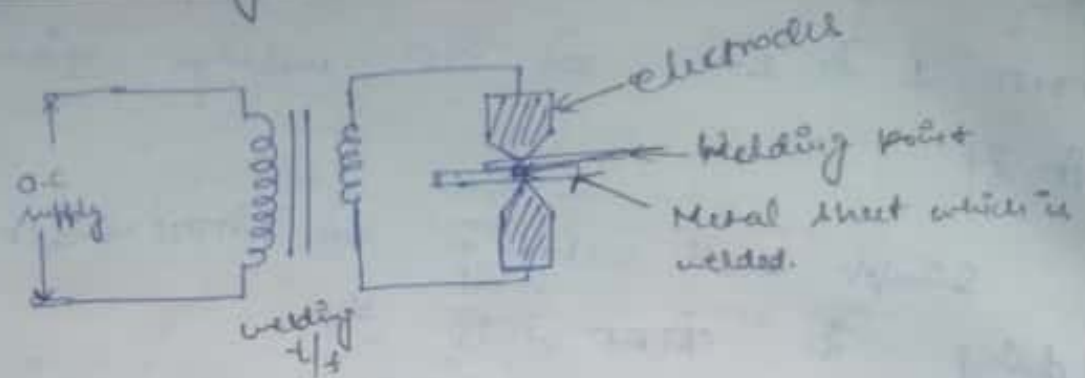


Spot welding :-

(6)



इसमें धातु की चादरों को जोड़ने के लिए प्रयोग किया जाता है। इस प्रकार के जोड़ *mechanically* मजबूत होते हैं। यह जोड़ *waterproof* नहीं होते हैं। इस विधि में जोड़े जाने वाली धातु चादरों को दो *electrodes* के मध्य रखा जाता है। तथा *electrodes* में धारा प्रवाहित करने के पश्चात् *electrodes* में *mechanically pressure* दिया जाता है। जिससे दोनों धातुओं के मध्य धारा प्रवाह तथा चादरों के *(contact)* प्रतिरोध का *resistance* बढ़ता है। जिससे दोनों चादरों के सम्पर्क *point* पिघल जाते हैं और आपस में जुड़ जाते हैं।

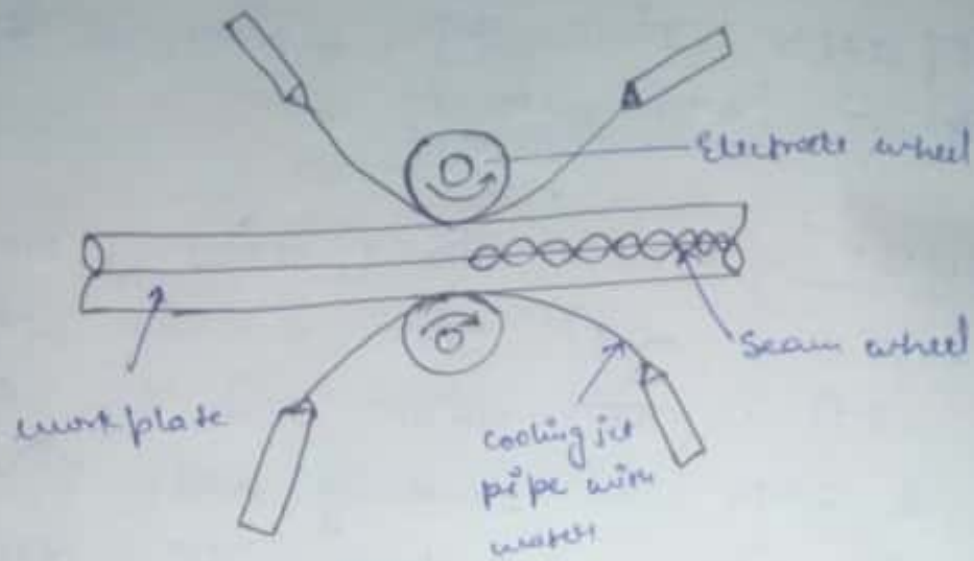
इस विधि में *electrodes* के मध्य लगभग 5000 A तक की *current* तथा 2 volt तक *voltage* प्रयुक्त की जाती है।

जिससे Mn की सघनता को प्राप्त करते हैं। ध्यान देना (7)
का समय धातु की चादरों के मोड़ों पर निर्भर
करता है। इसका प्रयोग कार, AC कोच, etc के हिस्सों
में बनाने में किया जाता है।

Seam welding :- इस विधि का प्रयोग 1. छपर एक
इसी धातु की चादरों को continuous जोड़ने की
ताकत होती है वहाँ प्रयोग करते हैं। इस विधि में
 $electrode$ के स्थात पर $welding$ wheel प्रयोग किये
जाते हैं जो कि metal sheet पर mechanical
pressure देते हुए चलते हैं। $seam$ welding spot
welding का modified type है।

इस $welding$ का प्रयोग अवस्थिति रूप में ज्यादा
करना नहीं होता है। क्योंकि continuous $welding$
वर्षों के साथ-2 इसमें तापमान पूरी वृद्धि रहता है।
जिससे वस्तु के चलते तथा निष्पत्ति की सम्भावनाएँ
बढ़ते रहित हो जाती हैं। शतः इसका प्रयोग
करने के लिए इस $welding$ में $wire$ को
रुक-रुककर प्रकाशित कराते हैं। इसमें तापमान
क्षयिक होने के कारण जोड़ के ऊपर पानी
घिसकर ठंडा किया जाता है। इसमें विधि में
लगभग (1 cm) में (3 से 4) जोड़ होते हैं।
इस $welding$ में $weld$ ~~सक~~ $leak$ ~~प्र~~ $leak$ ~~प्र~~ $leak$ ~~प्र~~

होता है।



Uses of seam welding:-

इस welding का उपयोग विभिन्न प्रकार के जलरोधी, भापरोधी, वायुरोधी तथा गैसरोधी टैंकों के बनाने में किया जाता है। इसका प्रयोग रेल के tank, tank विभिन्न प्रकार के ट्रिल्लरों, Aeroplane आदि में किया जाता है।

इस welding का जोर बहुत मजबूत होता है।

है।