

南通市钢管管焊缝气孔无损探伤

产品名称	南通市钢管管焊缝气孔无损探伤
公司名称	浙江广分检测技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662248593 18662248593

产品详情

焊缝气孔不但影响异型管的焊缝致密性，并且还会成为腐化的诱发点，降低焊缝强度和韧性。焊缝产生气孔的因素，主要包括焊剂中的水分、污物、氧化皮和铁屑，焊接的成份及笼罩厚度，钢板的外貌质量以及钢板板边处置处罚，焊接工艺及异型管成型工艺等。

要预防异型管焊缝气孔的产生，我们建议采取以下措施：

（一）焊剂厚度

焊剂的聚集厚度通常为25 - 45mm，焊剂颗粒度大、密度小时聚集厚度取值，反之取小值。大电流、低焊速聚集厚度取值，反之取小值。另外高温天气或周围湿度大时，使用的焊剂应烘干后再利用；

（二）钢板板边处置

钢板板边应设置铁锈和毛刺扫除装置，以避免产生气孔的可能。扫除装置的位置好安置在铣边机和圆盘剪后，装置的布局是一边2个上下位置可调解间隙的自动钢丝轮，上下压紧板边；

（三）减小次级磁场

为了避免磁偏吹的影响，应使工件上焊接电缆的毗连位置尽可能远离焊接终端，防止焊接电缆在异型管上发生次级磁场；

（四）元素参与

焊接含有适量的CaF₂和SiO₂时，会反向吸取大量的H₂，产生稳固性很高且不溶于液态金属的HF，从而可以防备氢气孔的形成；

（五）成型工艺