

止水铜片焊接点的选择-重庆铜铸铜业

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 止水铜片焊接点的选择-重庆铜铸铜业 |
| 公司名称 | 重庆铜铸铜业有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 重庆市江津区双福新区土堡社区 |
| 联系电话 | 18502330888 |

产品详情

重庆铜铸铜业是一家拥有ISO质量体系认证的专业生产止水铜片的大型厂家，现代一体化生产模式，大批模具研发团队，专做疑难型、圆弧形止水铜片，采用一条龙服务模式，提供专业安装焊接指导服务，本期带大家看焊接止水铜片起焊点的选择。

因水工建筑物设计需要，常常在施工缝处使用止水铜片，从而更好的防止渗水问题。根据不同的施工缝形状，有时需要连接铜止水片，关于铜止水的连接，我们建议采用双面搭接焊，并使用黄铜焊条气焊，而不是手工电弧焊接，其搭接长度应不小于40mm。如需获得高度和宽度都均匀的焊缝，搭接止水铜片时我们工程部建议采用焊炬从右向左移动的左焊法，谨慎选择起焊点，起焊点一般建议选在平焊对接接头的焊缝处，施焊时，从对缝一端30mm处开始，这样可以使焊缝处位于紫铜止水板内，传热面积大，当母材金属熔化时，周围温度已升高，从而在冷凝时不易出现裂纹。而管子焊接时起焊点应在两定位焊点中间。

重庆铜铸铜业

的所有产品均按《DLT5115-2008》或《DLT5215-2005》标准执行，产品经各省市水利部门质量检测通过，为葛洲坝采集平台，中交建采购平台，中电建集中采购平台等国内各大水利建设集团供应商。我公司拥有专业的止水铜片技术研发生产团队，发货产品均附带产品合格证，质量保证书，可免费提供样品以及安装施工技术支持。