

铝合金材料焊接 明星机械服务好 铝合金材料焊接要求

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 铝合金材料焊接 明星机械服务好 铝合金材料焊接要求 |
| 公司名称 | 河南省获嘉明星机械有限公司业务部 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 获嘉县南环产业集聚区 |
| 联系电话 | 15136725711 |

产品详情

铝焊接加工厂明星机械简说镁及镁合金的焊接性

1.氧化和蒸发

由于镁的氧化性极强，在焊接过程中易形成氧化膜（ MgO ）， MgO 熔点高（2500℃）、密度大（ $3.2g/cm^3$ ），易在焊缝中形成夹杂，浙江铝合金材料焊接，降低了焊缝性能。在高温下，镁还容易和空气中的氮发生化学反应生成镁的氮化物，弱化接头的性能。镁的沸点不高，铝合金材料焊接工作原理，这将导致在电弧高温下很容易蒸发。

2.晶粒粗大

由于热导率大，故焊接镁合金时要用大功率热源、高速焊接，易造成焊缝和近焊缝区金属过热和晶粒长大。

3.热应力

镁合金热膨胀系数较大，约为铝的1~2倍，在焊接过程中易产生大的焊接变形，引起较大的残余应力。

4.焊缝金属下塌

由于镁的表面张力比铝小，焊接时很容易产生焊缝金属下塌，影响焊缝成形质量。

5.气孔

与焊接铝合金相似，镁合金焊接时易产生氢气孔。氢在镁中的溶解度随温度的降低而减小，而且镁的密度比铝小，气体不易逸出，在焊缝凝固过程中会形成气孔。

6.热裂纹

镁合金易与其他金属形成低熔点共晶组织，在焊接接头中易形成结晶裂纹。当接头处温度过高时，接头组织中的低熔点化合物在晶界处会熔化出现空穴，或产生晶界氧化等，即所谓的“过烧”现象。

铝合金焊接的主要方法有两个：

- 1、交流TIG焊，设备较简单，操作与气焊方法相近。
- 2、MIG焊，使用样气保护，自动送丝，焊接，操作简单。

铝合金焊接要注意焊前的工件清理。

明星机械有限公司是一家专业铝合金焊接的企业，公司是从事、高强度、大规格铝及铝合金焊接加工，其产品具有质轻、耐腐蚀、强度高、易加工、表面美观等优越的机械性能和物理性能，能满足各个领域的设备需求。

铝合金本身的导热系数大(约为钢的4倍)，铝合金材料焊接工艺，散热快。因此，在相同焊接速度下，焊接铝合金时的热输入量要比焊接钢材时的热输入量大2~4倍。如果热输入量不够，容易出现熔深不足甚至未熔合的问题，特别是在焊缝起头的位置。

明星机械有限公司是一家专业铝合金焊接的企业，公司是从事、高强度、大规格铝及铝合金焊接加工，其产品具有质轻、耐腐蚀、强度高、易加工、表面美观等优越的机械性能和物理性能，能满足各个领域的设备需求。

铝合金材料焊接-明星机械服务好-

铝合金材料焊接要求由河南省获嘉明星机械有限公司提供。河南省获嘉明星机械有限公司是河南新乡，工业制品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在明星机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创明星机械更加美好的未来。同时本公司还是从事铝合金电池箱，铝合金钣金，铝件加工的厂家，欢迎来电咨询。