

# 铝合金托盘焊接加工工艺货源充足“本信息长期有效”

产品名称	铝合金托盘焊接加工工艺货源充足“本信息长期有效”
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

铝合金焊接出的产品对于设备制造商来说，铝材好处多多——高强度重量比、高耐腐蚀性、高导热性、导电性，都使它成为焊接行业非常普遍的材料。然而，当制造商用铝材进行焊接时，还需要面对一些独特挑战，比如：坚韧的氧化层，非常不一样的合金组合物，需要使用刚性较小的填充金属丝以及非常干净的碱金属。选择适当类型的焊接填充金属丝、耗材和设备，可以快速排除故障，帮助减轻这些问题。在铝合金焊接、铝材焊接中，我们河南明星机械拥有二十多年的焊接经验，专业的焊接团队，欢迎各界人士的来访！

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。

TIG 焊工艺适于焊接厚度小于 3 mm 的铝合金薄板，工件变形明显小于气焊和手弧焊。交流 TIG 焊阴极具有去除氧化膜的清理作用，可以不用熔剂，避免了焊后残留熔剂、熔渣对接头的腐蚀。接头形式可以不受限制，焊缝成形良好、表面光亮。亚气流对焊接区的冲刷使接头冷却加快，改善了接头的组织和性能，铝合金托盘焊接加工工艺，适于全位置焊接。由于不用熔剂，焊前清理的要求比其他焊接方法严格。

### 铝及铝合金产生气孔的主要原因

#### 1. 空气侵入电弧和熔池区域

- (1) 保护气体量过大或过小；
- (2) 保护气体喷咀过小或状态太坏；
- (3) 焊炬倾角过大或焊炬距离过大；
- (4) 焊丝伸出端过长或导电咀弯曲；
- (5) 保护气体管道堵塞或泄漏；
- (6) 穿堂风；
- (7) 电弧偏移；
- (8) 电弧过长；
- (9) 电弧不稳（送丝不稳定）。

## 2.熔池内产生气体状物质

- (1) 熔化的偏析带；
- (2) 焊丝和保护气体搭配不当；
- (3) 焊层结构布置错误；
- (4) 焊枪摆动过大，熔池过大；
- (5) 未打磨掉点焊部位直接焊上去。

## 3.焊枪故障

- (1) 冷却水系统密封不良；
- (2) 保护气体出口孔堵塞；
- (3) 保护气体喷咀不良或配合不当；
- (4) 导电咀位置不对。

## 4.工件和焊丝的表面缺陷

- (1) 工件或焊丝表面受潮（结晶水等）、生锈、污秽油漆、油脂、水及焊渣；
- (2) 焊丝或工件表面带有低沸点的金属涂层如铅、锌和镉。

## 5.焊接参数选择不当：

电弧电压过高等。

铝合金托盘焊接加工工艺货源充足“本信息长期有效”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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。明星机械——您可信赖的朋友，公司地址：获嘉县南环产业集聚区，联系人：李经理。同时本公司还是从事铝合金筒体，铝合金结构件，铝焊接厂家的厂家，欢迎来电咨询。