

6061铝合金结构件 明星机械 铝合金结构件

产品名称	6061铝合金结构件 明星机械 铝合金结构件
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

铝合金焊后处理

(1)焊后清理 焊后留在焊缝及附近的残存焊剂和焊渣等会破坏铝表面的钝化膜，有时还会腐蚀铝件，应清理干净。形状简单、要求一般的工件可以用热水冲刷或蒸气吹刷等简单方法清理。要求高而形状复杂的铝件，在热水中用硬毛刷刷洗后，再在 60 ~ 80 左右、浓度为2% ~ 3%的铬酐水溶液或溶液中浸洗 5 min ~ 10 min，并用硬毛刷刷洗，然后在热水中冲刷洗涤，铝合金结构件表面处理，用烘箱烘干，或用热空气吹干，铝合金结构件，也可自然干燥。(2)焊后热处理 铝容器一般焊后不要求热处理。如果所用铝材在容器接触的介质条件下确有明显的应力腐蚀敏感性，需要通过焊后热处理以消除较高的焊接应力，来使容器上的应力降低到产生应力腐蚀开裂的临界应力以下，这时应由容器设计文件提出特别要求，才进行焊后消除应力热处理。如需焊后退火热处理，对于纯铝、5052、5086、5154、5454、5A02、5A03、5A06等，推荐温度为 345 ；对于 2014、2024、3003、3004、5056、5083、5456、6061、6063、2A12、2A24、3A21等，推荐温度为 415 ；对于 2017、2A11、6A02等，推荐温度为360 ，铝合金结构件焊接，根据工件大小与要求，退火温度可正向或负向各调20 ~ 30 ，保温时间可在0.5 h ~ 2 h 之间。

铝合金焊接出现强氧化性的处理方法

铝与氧的亲合力很强，在空气中极易与氧结合在金属表面形成致密而结实的 Al_2O_3 氧化铝薄膜，厚度约为 $0.1\mu m$ ，熔点则高达2050 。氧化铝薄膜在焊接过程中会阻碍金属的良好结合，形成夹渣。氧化膜还会吸附水分，导致焊接时焊缝生成气孔。这些缺陷，都会降低焊接接头的性能。为了保证焊接质量，焊前必须严格清理焊件表面的氧化物，并防止在焊接过程中再度氧化，对熔化金属和处于高温下的金属进行有效的保护，这是铝及铝合金焊接的一个重要措施。具体的保护措施是：

- 1、焊前用机械或化学方法清除工件坡口及周围部分和焊丝表面的氧化物；

2、焊接过程中要采用合格的保护气体进行保护；

3、在气焊时，采用熔剂，在焊接过程中不断用焊丝挑破熔池表面的氧化膜。

铝及铝合金的钨电极弧焊焊接模式

(1)混合钨电极弧焊模式

交直流电弧交互输出，6061铝合金结构件，其交直流的脉宽比可调，焊接接头的热输入量可实施控制；钨电极烧损量减少。直流成分可增加熔深，电弧集中性好，钨电极保持尖头形状，焊缝成形波纹均匀。混合钨电极弧焊特别适合焊接铝板立焊、角焊焊接接头。

(2)交流硬性钨电极弧焊模式

电弧形态与直流钨电极弧焊电弧相似，电弧挺度高，集中性强，适合窄焊缝的单面焊双面成形。使用脉冲焊接，可焊接各种板厚铝材的对接接头。

(3)交流柔性钨电极弧焊模式

正负极电流输出为正弦波形态，电弧柔和，噪声小，适合中板的宽焊缝焊接。

(4)交流标准钨电极弧焊模式

输出波形为正负极峰值电流相等的矩形方波，可使用低频脉冲控制，薄、中、厚铝板不同形状的工件、各种位置工艺要求均可实现高品质的焊接。

6061铝合金结构件-明星机械(在线咨询)-铝合金结构件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一家从事“铝合金焊接加工,铝腔体筒体,机械零部件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“明星机械”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使明星机械在工业制品中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！同时本公司还是从事专业铝焊接，铝件焊接，铝型材焊接的厂家，欢迎来电咨询。