

# 福建供应YLR-200W光纤激光器

产品名称	福建供应YLR-200W光纤激光器
公司名称	福州坤德激光设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:坤德 型号:YLR-200W 控制方式:NO
公司地址	福州福州市金山工业区浦上片台江园百花洲路30号
联系电话	0591-88078896 13705002368

## 产品详情

品牌	坤德	型号	YLR-200W
控制方式	NO	作用对象	金属
电流	交流	产品别名	GB
最大线割速度	GB (mm/s)	适用材质	GB
最大刻线深度	BG (mm)	定位精度	GB (mm)
快进速度	GB (mm/min)	切割头	GB

### 氩气在焊接中的应用

1、氩气 (ar) 的性质氩气是无色、无味、单原子的惰性气体，原子量为39.948，密度为1.78kg/m<sup>3</sup> (空气密度为1.29kg/m<sup>3</sup>)。氩气的重量是空气的1.4倍，可在熔池上方形成一层稳定的气流层，具有良好的保护性能。另外在焊接过程中，产生的烟雾较少，便于控制焊接熔池和电弧。氩气是一种惰性气体，在常温下与其它物质均不发生化学反应，在高温下也不溶于液态金属中，故在焊接有色金属时更能显示其优越性。氩气是一种单原子气体，在高温下，氩气直接离解为正离子和电子，因此能量损耗低，电弧燃烧稳定。同时分解后的正离子体积和质量较大，对阴极的冲击力很强，具有强烈的阴极破碎作用。氩气对电弧的冷却作用小，所以电弧在氩气中燃烧时，热量损耗小，稳定性比较好。氩气对电弧的热收缩效应较小，加上氩弧的电位梯度和电流密度不大，维持氩弧燃烧的电压较低，一般10v即可。故焊接时电弧拉长，其电压改变不大，电弧不易熄灭。这点对手工氩弧焊非常有利。2、对氩气纯度的要求氩气是制氧的副产品，因为氩气的沸点介于氧、氮之间，差值很小，所以在氩气中常残留一定数量的杂质。焊接用氩气按我国gb4842-84 (氩气及其检验方法) 标准要求，其纯度应达到99.99%。具体技术要求见下表，如果氩气中的杂质含量超过规定标准，在焊接过程中不但影响对熔化金属的保护，而且极易使焊缝产生气孔、夹渣等缺陷，使焊接接头质量变坏，并使钨极的烧损量也增加。

### 氩气纯度的技术要求

3、瓶装氩气氩气可在低于 - 184 的温度下以液态形式贮存和运送，焊接用氩气大多以气态形式装入气

瓶中，每瓶大约可装7000升气体，气瓶为灰色，用绿漆标明“氩气”字样，目前我国常用氩气瓶的容积为33、40、44l，最高工作压力为15mpa。氩气瓶在使用中严禁敲击、碰撞；不得用电磁起重机搬运氩气瓶；夏季要防日光曝晒；瓶内气体不能用尽；氩气瓶应直立放置。