

铝合金材料焊接收费标准规格齐全「在线咨询」

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 铝合金材料焊接收费标准规格齐全「在线咨询」 |
| 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

铝镁合金管焊接技术例举

工程：10000Nm³/h制氧工程冷箱内铝镁合金管道；材质：AlMg4.5Mn；材质规格：a616mm × 8mm ~ a150mm × 4mm等；焊接数据：管壁厚6mm，间隙：4 ~ 6mm；焊接层数：2层3道。

2.1 焊前准备

2.1.1 坡口加工及焊件清理

如图1所示：坡口采用机械加工而成，为了方便焊接一般采用V形坡口，。焊件坡口周围需要进行清洗工作，在焊接操作范围内一般采用钢丝刷焊件表面的污垢和氧化膜，必要的时候采用冰酮清洗，直至污垢和氧化膜消除，为焊接创造良好的外部环境。焊丝通常采用冰酮预先清洁，后用溶液进行清洗，再用清水漂洗；工序完成后再用硝酸（浓度为25% ~ 30%）进行钝化处理，后用热水清洗干燥后放入烘箱。

2.1.2 焊接组对与定位焊

焊接组对看似简单学问很深；组对时可参照焊接工艺参数：操作：手工钨极弧焊方法；钨极直径：3.0 ~ 4.0mm；钨极伸出长度：3.0 ~ 4.0mm；焊丝直径：3 ~ 4mm；喷嘴直径：14mm；气流量10 ~ 12L/min来进行。组对时先将衬环与左端管段的内外壁进行定位点固焊，然后将右端管子套入衬环点固焊。

2.1.3 焊接预热

焊接预热是正式施焊前必须要准备的工作之一；一般方式采用气焊枪加热，火焰温度不宜太高。

2.2 焊接工艺规范

在实际操作当中，我们发现选用较大的焊接电流和较高的焊接速度能有效的保证铝镁合金焊接的工艺性，实际操作采用电弧电压在22~28V，焊接电流控制在210~240/A；多层焊采用循序渐进的方法逐层填充，而不是一次性填满。具体操作可采用先焊管的一端，而后再焊另一端的角焊缝，后采用中间填充。应当注意的是焊层间需要及时的清扫，防止残渣的余留。（如图2）。

2.2.1 操作要点

操作要求一是要有进行堆焊试验，条件具备时在正式开始；二是引弧操作需要先进行稳定前的尝试引弧操作；三是焊丝送进时角度的选择，一般与焊缝表面的夹角为15度左右，使焊丝端部始终处于气保护中；四是针对钨极触及焊丝或熔池的现象，应该操作停止，进行清理后再次实施。

2.2.2 其他相关要求

一是环境相对湿度要控制在80%左右，若是在恶劣天气下或者大风天气，铝合金材料焊接收费标准，应该注意气的保护；二是气纯度要保证，注意气瓶内压的高低，若太低应停止使用。

3 结语

手工钨极弧焊焊接铝镁合金管道，气孔的形成与多种因素有关，需要及时在工作中查漏补缺，从焊接工艺、操作、内外部环境上进行分析和探讨，找到影响气孔形成的原因，对症下药。对施工操作人员应该加强理论知识和实践经验的双重结合，提高安全生产意识和保证焊接施工质量。

焊接的方法及种类有很多，我们河南明星机械在焊接这方面，拥有这二十多年的焊接经验，尤其是在铝合金焊接方法，我们和国内多名厂家都有这长期的合作，河南明星机械有限公司技术力量雄厚，拥有健全的质量管理体系，获得ISO9001：2008质量管理体系认证，想了解更多关于焊接加工的工艺、打样和报价的详细情况，可与我们联系

手把手教你铝型材焊接前的准备及注意事项

一、选择什么样的保护气体

MIG焊接铝材和焊接钢材所需要的保护气体是不同的。焊接铝材，应该选择100%含量的气，然而钢材焊接要求混合气体或者100%的二氧化碳气体。好消息是，我们不需要什么特殊的设备——你现有的调整器(除了二氧化碳调整器以外)和气管都能被用在纯净的或者混合的气体。

二、设置什么样的极性？

所有的MIG焊接，包括铝材焊接，都需要正极的焊条，而药芯焊接工艺却是典型的使用负极焊条。如果你要把焊机在不同的工艺中切换，先确定切换极性。这是新手通常会犯的错误。

三、应该购买什么样的铝合金焊条？

如果你试图在焊接铝材时使用钢焊条的话，将会得到很差的效果。相反，我们推荐的是，紧凑MIG焊机使用限制在0.035英寸直径的4043铝合金填充金属。5336的铝合金焊条则可能通常被推荐给零售商和分销

商，因为这种焊丝更硬，更容易送丝。然而，使用这种送丝焊机的话，用5356铝合金通常电流不足以达到较好的焊接效果。尽管4030较软，在遵循下面描述的适当步骤也能保证取得较好的送丝性能。不要使用其他直径的焊丝。特别要避免0.030英寸的焊丝(送丝相当困难)和3/64英寸的焊丝(紧凑的小型焊机无法提供足够的电流来可靠的熔化这个直径的焊丝)。

四、如何设置焊机来焊接铝材？

既然知道了需要焊机的种类和性能/局限性，下一个非常重要的步骤就是如何设置参数了，遵循以下的提示：购买一套铝材送丝工具；注意送丝在焊接铝材的时候显得更加重要，所以强烈推荐购买一套专用铝材送丝工具，一套工具将包含以下物品：

- 1.非金属衬管——设计来减小送丝摩擦
2. U型槽驱动滚轮——用来避免教软的铝丝断裂或者变形。这些驱动滚轮不会象V型槽滚轮一样刮伤铝丝。使用V型槽滚轮的话，会让焊丝刮花衬管造成堵塞，引起送丝故障。
- 3.进口和出口引导装置——设计来避免焊丝刮伤。
- 4.接触头——使用在铝材焊接的接触头有更大直径的开口，因为在铝丝升温时，产生的膨胀比钢材多。因此，铝丝专用接触头的尺寸在小得足够保持电接触的同时，又足够允许膨胀。

定位非常重要

在焊接的时候，尽量保持焊枪电缆的笔直，以减少对较软铝丝的送丝约束。焊枪电缆线的弯曲会导致焊丝打结，造成很差的送丝。

铝合金材料焊接收费标准规格齐全「在线咨询」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铝合金对外加工，铝合金外协加工，铝合金外协加工厂家的厂家，欢迎来电咨询。