

# 西安铝合金阳极氧化 明星机械值得信赖 求购铝合金阳极氧化

产品名称	西安铝合金阳极氧化 明星机械值得信赖 求购铝合金阳极氧化
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

铝及铝合金MIG焊时，铝合金阳极氧化工艺，焊接接头常见的缺陷主要有焊缝成形差、裂纹、气孔、烧穿，未焊透、未熔合、夹渣。

一、焊缝成形差焊缝成形差主要表现在焊缝波纹不美观，且不光亮；焊缝弯曲不直，宽窄不一，接头太多；焊缝中心突起，两边平坦或凹陷；焊缝满溢等。

1. 产生原因接规范选择不当；焊枪角度不正确；焊工操作不熟练；导电嘴孔径太大；焊接电弧没有严格对准坡口中心；焊丝、焊件及保护气体中含有水分。2. 防止措施反复调试选择合适的焊接规范；保持焊枪合适的倾角；加强焊工技能培训；选择合适的导电嘴径；力求使焊接电弧与坡口严格对中；焊前仔细清理焊丝、焊件；保证保护气体的纯度。二、裂纹铝及铝合金焊缝中的裂纹是在焊缝金属结晶过程中产生的，称为热裂纹，又称结晶裂纹。其形式有纵向裂纹、横向裂纹（往往扩展到基体金属），还有根部裂纹、弧坑裂纹等等。裂纹将使结构强度降低，甚至引起整个结构的突然破坏，因此是完全不允许的。

1. 产生原因焊缝隙的深宽比过大；焊缝末端的弧坑冷却快；焊丝成分与母材不匹配；操作技术不正确。2. 防止措施适当提高电弧电压或减小焊接电流，求购铝合金阳极氧化，以加宽焊道而减小熔深；适当地填满弧坑并采用衰减措施减小冷却速度；保证焊丝与母材合理匹配；选择合适的焊接参数、焊接顺序，适当增加焊接速度，需要预热的要采取预热措施。三、气孔在铝及铝合金MIG焊中，气孔是常见的一种缺陷。要彻底清除焊缝中的气孔是很难办到的，只能是大限度地减小其含量。按其种类，铝焊缝中的气孔主要有表面气孔、弥散气孔、局部密集气孔、单个大气孔、根部链状气孔、柱状气孔等。气孔不但会降低焊缝的致密性，减小接头的承载面积，而且使接头的强度、塑性降低，特别是冷弯角和冲击韧性降低更多，必须加以防止。

1. 产生原因气体保护不良，保护气体不纯；焊丝、焊件被污染；大气中的绝对湿度过大；电弧不稳，电弧过长；焊丝伸出长度过长、喷嘴与焊件之间的距离过大；焊丝直径与坡口形式选择不当；在同一部位重复起弧，接头数太多。2. 防止措施保证气体质量，适当增加保护气体流量，以排除焊接区的全部空气，消除气体喷嘴处飞溅物，使保护气流均匀，焊接区要有防止空气流动措施，防止空气侵入焊接区，保护气体流量过大，要适当适当减少流量；焊前仔细清理焊丝、焊件表面的油、污、锈、垢和氧化膜

，采用含脱氧剂较高的焊丝；理选择焊接场所；当减少电弧长度；保持喷嘴与焊件之间的合理距离范围；尽量选择较粗的焊丝，同时增加工件坡口的钝边厚度，一方面可以允许使用大电流，也使焊缝金属中焊丝比例下降，这对降低孔率是行之有效的；尽量不要在同一部位重复起弧，重复起弧时要对起弧处进行打磨或刮除清理；一道焊缝一旦起弧后要尽量焊长些，不要随意断弧，以减少接头量，在接头处需要有一定的焊缝重叠区域。四、烧穿1.产生原因热输入量过大；坡口加工不当，焊件装配间隙过大；点固焊时焊点间距过大，焊接过程中产生较大的变形量；操作姿势不正确。2.防止措施适当减小焊接电流、电弧电压，提高焊接速度；加大钝边尺寸，减小根部间隙；适当减小点固焊时焊点间距；焊接过程中，手握焊枪姿势要正确，操作要熟练。五、未焊透1.产生原因焊接速度过快，电弧过长；坡口加工不当，装配间隙过小；焊接技术较低，操作姿势掌握不当；焊接规范过小；焊接电流不稳定。2.防止措施当减慢焊接速度，压低电弧；适当减小钝边或增加根部间隙；使焊枪角度保证焊接时获得大熔深，电弧始终保持在焊接熔池的前沿，要有正确的姿势；增加焊接电流及电弧电压，保证母材足够的热输入获得量；增加稳压电源装置或避开开用电高峰。六、未熔合1.产生原因焊接部位氧化膜或锈未清除干净；热输入不足；焊接操作技术不当。2.防止措施焊前仔细清理待焊处表面；提高焊提高电流、电弧电压，减速小焊接速度；焊接时要稍微采用运条方式，在坡口面上有瞬间停歇，焊丝在熔池的前沿，提高焊工技术。七、夹渣1.产生原因焊前清理不彻底；焊接电流过大，西安铝合金阳极氧化，导致电嘴局部熔化混入熔池而形成夹渣；焊接速度过高。2.防止措施加强焊接前的清理工作，多道焊时，每焊完一道同样要进行焊缝清理；在保证熔透的情况下，适当减少焊接电流，大电流焊接时，导电嘴不要压得太低；适当降低速度，采用含脱氧剂较高的焊丝，提高电弧电压。

想要成为一位优得力的焊工师傅，就必须拥有吃苦耐劳的精神，不断的学习，不断的前进

## 1、引弧训练方法

焊条电弧焊引燃焊接电弧的过程称为引弧。引弧是焊接过程中频繁进行的动作，引弧技术的好坏，直接影响焊接质量。单面焊双面成形是焊工必须掌握的技术，如果采用断弧法施焊，一条焊缝由几百个甚至千个焊点叠加而成，焊接这些焊点时只要有一次引弧不成功、位置不准，就会影响整条焊缝的质量，可见熟练引弧、位置准确对保证焊接质量的重要性。

引弧训练目的是使学员掌握正确的引弧方法，要求能熟练引燃电弧，焊点位置准确。为达到这个目的，要求将一根焊条分成数十次练习。通过多次反复地练习，以达到熟练、准确地引燃电弧，并形成技巧。

## 2、分清熔渣和铁水的训练方法

焊接过程中，分清熔渣和铁水非常重要，如果分不清熔渣和铁水，焊接中易造成夹渣。对于初学者，要分清熔渣和铁水非常困难。分不清熔渣和铁水，对所焊接的工件就没有把握，只有焊完清除熔渣后，才能知道是否有夹渣。如果在焊接过程中能分清渣和铁水，发现渣和铁水混合不清，马上采取相应的措施（如适当改变焊条角度，拉长电弧推送熔渣，或增大焊接电流等），铝合金阳极氧化报价，就可以避免产生夹渣。不进行专门训练，焊工在生产中需要通过2~3年摸索，才能在焊接过程中分清熔渣和铁水。通过定点堆焊、容器堆焊、立焊训练等方法，短期就能分清渣和铁水。下面主要介绍定点堆焊、容器堆焊两种训练方法。

### 2.1、定点堆焊

在厚度大于6mm的废钢板上，用石笔画一个圈，然后用直击法在圆圈内引燃电弧后画2~3圈后灭弧，不移开面罩，在面罩下观察熔池，仔细分辨渣和铁水。铁水颜色明亮，渣颜色稍暗。铁水位于焊点中心，熔渣向铁柱四周流动。铁水熔点高，先凝固，接下来才是熔渣逐步凝固，待熔化的金属冷却凝固后，再在其上继续引弧焊接，这样反复操作，仔细观察，就能逐渐分清渣和铁水。

## 2.2 堆焊容器

容器底板为6mm以上的钢板。训练方法是先在钢板上划一个80~100mm的圆圈，引燃电弧后，沿着所画的圆圈层层堆焊。堆焊过程中仔细观察，铁水位于电弧下方，颜色明亮，熔渣颜色稍暗，自然下淌。堆焊过程中熔池温度太高，会造成铁水下淌，易形成焊瘤，堆焊出来的容器成形差。如发现熔池温度太高应熄弧，待工件温度稍低再焊。堆焊过程中焊接电流太小，熔渣和铁水混合不清，会造成夹渣，容器会渗漏。

## 3、补孔（洞）训练方法

生产过程中，常采用气割下料，有时由于气割质量不高、划线误差等，两工件对接时就会存在较大的间隙（或孔洞）。薄壁工件焊接过程中，焊接电流太大，会造成烧穿，形成孔洞。因此，补孔（洞）技术是焊工必须训练的基本功。补孔（洞）后要求工件正、反面余高小于3mm，不允许存在夹渣、气孔等缺陷。

## 4、蹲功训练方法

焊工常见的焊接姿势有站立焊接、躺位焊接和蹲位焊接，而蹲位焊接是所有焊接姿势中应用多，也是难控制和掌握的。只有掌握和控制好蹲位焊接姿势，才能更灵活方便地应用其他焊接姿势。焊工对“蹲功”的要求是非常严格的，蹲的目的是保持身体的稳定，使身体能在一定的范围内做平面运动，蹲的时间要保证一块板焊完。蹲点根据试件的位置来选择，并保证焊条角度能够正确变化。只有蹲得稳和舒服，保持身体的稳定，上肢才能更平稳地发挥作用，从而保证焊缝的成形良好。

蹲功不依靠任何支点，两脚与肩同宽且成外八字形，躯干蜷缩下移。练习时两脚掌要平铺于地，使整个脚掌能均匀受力。如果落在脚后跟，或偏于脚外侧（或内侧），蹲的时间长了，往往感到受力部位发麻、发木。蹲功训练时常采用5~10人围成一圈，开展比赛，看谁蹲的姿势好，蹲得久。刚开始训练，学员蹲了10多分钟，脚就会有酸痛和很难忍受的感觉，当蹲到20多分钟就会感到体力不支、不想蹲了，就要求学员采取“再蹲一分钟”的办法继续坚持，坚持完一分钟，再坚持一分钟。蹲功训练既能够提高工件焊接质量，又能磨炼学员的意志力，还能锻炼学员吃苦耐劳的精神。

铝的热导率和比热大，导热快。尽管铝及铝合金的熔点较低，但是导热系数、比热容都很大，在焊接过程中大量的热能被迅速传导到基体金属内部，为了获得高质量的焊接接头，必须采用能量集中、功率大的热源，有时需采用预热等工艺措施，才能实现熔焊过程。

容易形成气孔。焊接接头中的气孔是铝及铝合金焊接时极易产生的缺陷，尤其是纯铝和防锈铝的焊接。氢是铝及铝合金焊接时产生气孔的主要原因，这已为实践所证明。氢的来源，主要是弧柱气氛中的水分、焊接材料及母材所吸附的水分，其中焊丝及母材表面氧化膜

西安铝合金阳极氧化-明星机械值得信赖-求购铝合金阳极氧化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从事“铝合金焊接加工,铝腔体筒体,机械零部件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李经理。同时本公司还是从事铝焊加工，铝合金焊接，铝合金产品的厂家，欢迎来电咨询。