

# 华阳化工机械 熔硫釜生产厂家 熔硫釜

产品名称	华阳化工机械 熔硫釜生产厂家 熔硫釜
公司名称	宁阳县华阳化工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市宁阳县磁窑工业园
联系电话	15315290966

## 产品详情

### 4、横焊

#### 焊接特点

1. 熔化金属因自重易下坠于坡口上，造成上侧产生咬边缺陷，下侧形成泪滴型焊瘤或未焊透缺陷。
2. 熔化金属与熔渣易分离，略似立焊。

#### 焊接要点

1. 对接横焊开坡口一般为V型或K型，板厚3~4mm的对接接头可用 型坡口双面焊。
2. 选用小直径焊条，焊接电流较平焊时小些，短弧操作，能较好的控制熔化金属流淌。

### 四、必须进行置换、通风

人要进入容器、设备内工作，无论从防止火灾、或防止的角度讲，都必须进行置换，经取样分析合格，才允许进入。

因化工生产、有毒和强腐蚀性的物料较多，介质气体复杂，不进行置换通风，就进入设备、容器内工作，很容易造成火灾、、及人身伤害事故。

为保证进入容器、设备内工作人员的安全，进入前必须进行置换，熔硫釜生产厂家，入内后进行通风。

置换是用一种安全的介质将容器内的可燃物或有毒有害物质替换出来，使容器、设备内达到安全要求。怎样置换？置换使用的介质要视被置换物质的性质而定，两者相混不应发生不良反应。

容器内如存有可燃气体，则首先用不燃物置换，如水、蒸气、氮气、二氧化碳、烟道气等，符合安全要求后，再用空气置换合格才能进入。

### 2.2.5 盖面层的焊接

盖面层的引弧方法和填充层一样。采用月牙形或横向锯齿形运条，焊条的摆动幅度要比填充层略大，熔硫釜，摆动时要注意摆动幅度一致，运条速度均匀。焊接熔池的形状为椭圆形，连续熔硫釜，应尽力使熔池的形状和大小保持大致相同，并使用短弧焊接的方式。

焊条摆动到坡口边缘时，要稳住电弧并稍作停顿，以坡口边缘熔化1.0-2.0mm左右为准，熔硫釜流程，使焊缝两侧边缘熔合良好，以防止咬边。焊接前进速度要均匀一致，使焊缝表面平整、美观。焊条接头时，采用热接法。换焊条灭弧以前，应该对熔池稍微添加铁水。

华阳化工机械(图)-熔硫釜生产厂家-熔硫釜由山东华阳化工机械有限公司提供。“压力管道,法兰,一级压力容器,石墨防腐设备”选择山东华阳化工机械有限公司，公司位于：山东省泰安市宁阳县磁窑工业园，多年来，华阳化工机械坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。华阳化工机械期待成为您的长期合作伙伴！