

连续熔硫釜 熔硫釜 华阳化工机械

产品名称	连续熔硫釜 熔硫釜 华阳化工机械
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

电弧向坡口一侧压低，并往回焊接10mm左右，再灭弧，熔硫釜工艺，这样确保后面的熔池铁液饱满充实，用来防止产生冷缩孔的缺陷。在快速换焊条以后，要在弧坑的前部10~15mm之内处起弧，电弧引燃后往后拉长，用长弧对需要焊接的金属预加热，

然后在弧坑后面10mm前后，向下压低电弧，用连弧焊的手法，运行焊条到达弧坑根部，待听到“扑扑”的声音以后，稍微停顿2s左右熄灭电弧，然后使用原来的断续弧焊法继续焊接。

注意事项：

- (1)打底层焊缝厚度以坡口正背面为1.5~2.0mm为宜。
- (2)焊工要靠手腕灵活转动运条。
- (3)300mm长的焊缝用4根焊完为好。

仰焊、平焊、立焊和横焊各自有什么样的特点

1、仰焊

焊接特点

1. 熔化金属因重力作用而下坠，熔池形状和大小不宜控制。

2. 运条困难，焊件表面不宜焊的平整。
3. 易出现夹渣、未焊透、焊瘤及焊缝成型不良等缺陷。
4. 融化的焊缝金属飞溅扩散，容易造成事故。
5. 仰焊比其他位置焊效率都低。

焊接要点

1. 对接焊缝仰焊，当焊件厚度 4mm时，采用 型坡口，熔硫釜，选用 3.2mm的焊条，焊接电流要适中；焊接厚度 5mm时，应采用多层多道焊。
2. T型接头焊缝仰焊，当焊脚小于8mm时，应采用单层焊，焊脚大于8mm时采用多层多道焊。
3. 根据具体情况，采用正确的运条方法：
 - (1) 焊脚尺寸较小时，采用直线型或直线往复型运条，单层焊接完成；焊脚尺寸较大时，可采用多层焊或多层多道焊运条，层应采用直线型运条，连续熔硫釜，其余各层可选用斜三角型或斜环型运条方法。
 - (2) 无论采取那一种运条方法，每一次向熔池过度的焊缝金属均不宜过多。

2.2.2 焊条角度

焊接前进方向的夹角为 $70^{\circ} \sim 80^{\circ}$ ，合适的焊条角度有利于使熔渣与铁水分离，使熔池始终保持清晰明亮，熔硫釜操作，避免夹道。焊条要领：一看，二听，三准，四短。

“看”就是要注意观察熔池的形状和溶孔的大小，溶孔的大小决定背面焊缝的高度和余高。熔池的形状应该为圆形或椭圆形，并始终保持明亮清晰，使熔渣与铁水分开。溶孔的尺寸应该为电弧将两侧钝边全部熔化，并且深入到每边母材 $0.5 \sim 1.0\text{mm}$ 。

连续熔硫釜-熔硫釜-华阳化工机械由山东华阳化工机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东华阳化工机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为化工管道及配件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!