

松下焊枪YT-50CS4HAE 松下气保焊枪厂家 松下二保焊枪

产品名称	松下焊枪YT-50CS4HAE 松下气保焊枪厂家 松下二保焊枪
公司名称	上海岩畅机械设备有限公司
价格	1.00/把
规格参数	品牌:松下 Panasonic 型号:YT-50CS4HAE 产地:唐山
公司地址	上海市奉贤区青村镇沿钱公路351号184室
联系电话	021-58220873 13917964685

产品详情

松下焊枪YT-50CS4HAE 松下气保焊枪厂家 松下二保焊枪 松下二氧化碳气保焊枪 松下原装焊枪

保护气体在电弧周围造成气体保护层，将电弧、熔池与空气隔开，防止有害气体的影响，并保证电弧稳定燃烧。气体保护焊，可以按电极的状态、操作方式、保护气体种类、电特性、极性、适用范围等不同加以分类。

根据具体情况的不同，气体保护焊可采用不同的气体，常用的保护气体有二氧化碳、氩气、氦气、氢气及混合气体。

气体保护焊的优点是：电弧线性好，对中容易，易实现全位置焊接和自动焊接；电弧热量集中，熔池小，焊接速度快，热影响区较窄，焊件变形小，抗裂能力强，焊缝质量好。缺点是不宜在有风的场地施焊，电弧光辐射较强。

二氧化碳气体保护焊的原理和特点CO₂气体保护焊是以CO₂气体为保护气体的电弧焊。CO₂气体保护焊的原理：CO₂气体在电弧高温作用下，能分解，有氧化性，容易氧化金属，烧损合金元素，因此不能用

来焊接有色金属和合金钢。在焊接低碳钢和普通低合金钢时，要通过含有较多合金元素的焊丝来脱氧和渗合金等冶金处理。现在常用的CO₂气体保护焊焊丝是H08Mn2SiA，适用于低碳钢和抗拉强度600 MPa以下的普通低合金钢的CO₂气体保护焊。CO₂焊接的熔滴过渡采用短路过渡和细颗粒过渡。为了使电弧稳定、飞溅少，CO₂焊接采用直流反接。CO₂焊接设备的组成如图4.1.8所示。一般情况下，无须接干燥器，甚至预热器也可不要。但用于300 A以上的焊枪需用水冷却。图4.1.8CO₂气体保护焊设备示意图

CO₂气体保护焊的特点：
成本低由于采用廉价的CO₂气体，CO₂保护焊的成本仅为埋弧自动焊和手弧焊的45%左右。
生产率高 CO₂保护焊的电流密度大，熔深大，焊接速度快，又不需要清理渣壳，因此CO₂保护焊生产率比手弧焊提高1~3倍。
焊接质量比较高这是因为CO₂保护焊焊缝含氢量低，采用合金钢焊丝，易保证焊缝性能，所以CO₂保护焊焊缝裂纹倾向小。此外，焊接变形小，适于薄板焊接。但CO₂保护焊接时，金属和合金元素易氧化、烧损，不宜焊接有色金属和合金钢。采用明弧操作，能全位置焊，易实现自动或半自动焊接。焊缝成形差，金属飞溅严重。CO₂保护焊目前已广泛用于造船、机车车辆、汽车、农业机械等工业，主要用于焊接30mm以下厚度的低碳钢和部分低合金结构钢。