宜昌市压力容器焊缝无损探伤检测

产品名称	宜昌市压力容器焊缝无损探伤检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	检测范围:压力容器焊缝无损探伤检测 周期:5-7 服务范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	18662582169 18662582169

产品详情

焊接方式

发生原因

防止措施

手工

电弧焊

- (1)电流太强.
- (2)焊条不适合.
- (3)电弧过长.
- (4)操作方法不当.
- (5)母材不洁.
- (6)母材过热.
- (1)使用较低电流.
- (2)选用适当种类及大小之焊条.
- (3)保持适当的弧长.

- (4)采用正确的角度,较慢的速度,较短的电弧及较窄的运行法. (5)清除母材油渍或锈. (6)使用直径较小之焊条. CO2气体
 - .
 - 保护焊
 - (1)电弧过长,焊接速度太快.
 - (2)角焊时,焊条对准部位不正确.
 - (3)立焊摆动或操作不良,使焊道二边填补不足产生咬边.
 - (1)降低电弧长度及速度.
 - (2)在水平角焊时,焊丝位置应离交点1-2mm.
 - (3)改正操作方法.
 - 三缺陷名称:夹渣(Slag Inclusion)

电弧焊裂缝检测无损探伤检测

焊接方式

手工

- (1)前层焊渣未完全清除.
- (2)焊接电流太低.
- (3)焊接速度太慢.
- (4)焊条摆动过宽.
- (5)焊缝组合及设计不良.
- (1)彻底清除前层焊渣.
- (2)采用较高电流.
- (3)提高焊接速度.
- (4)减少焊条摆动宽度.
- (5)改正适当坡口角度及间隙.
- (1)母材倾斜(下坡)使焊渣超前.

- (2)前一道焊接后,焊渣未清洁干净. (3)电流过小,速度慢,焊着量多. (4)用前进法焊接,开槽内焊渣超前甚多.
- (1)尽可能将焊件放置水平位置.
- (2)注意每道焊道之清洁.
- (3)增加电流和焊速,使焊渣容易浮起.
- (4)提高焊接速度

埋弧

焊接

- (1)焊接方向朝母材倾斜方向,因此焊渣流动超前.
- (2)多层焊接时,开槽面受焊丝溶入,焊丝过于靠近开槽的侧边.
- (3)在焊接起点有导板处易产生夹渣.
- (4)电流过小,第二层间有焊渣留存,在焊接薄板时容易产生裂纹.
- (5)焊接速度过低,使焊渣超前.
- (6)完成层电弧电压过高,使得游离焊渣在焊道端头产生搅卷.
- (1)焊接改向相反方向焊接,或将母材尽可能改成水平方向焊接.
- (2)开槽侧面和焊丝之间距离,*少要大于焊丝直径以上.
- (3)导板厚度及开槽形状,需与母材相同.
- (4)提高焊接电流,使残留焊渣容易熔化.
- (5)增加焊接电流及焊接速度.
- (6)减小电压或提高焊速,必要时盖面层由单道焊改为多道焊接.

自保护

药芯焊丝

- (1)电弧电压过低.
- (2)焊丝摆弧不当.
- (3)焊丝伸出过长.

(4)电流过低,焊接速度过慢.
(5)道焊渣,未充分清除.
(6)道结合不良.
(7)坡口太狭窄.
(8)焊缝向下倾斜
(1)调整适当.
(2)加多练习.
(3)依各种焊丝使用说明.
(4)调整焊接参数.
(5)完全清除
(6)使用适当电压,注意摆弧.
(7)改正适当坡口角度及间隙.
(8)放平,或移行速度加快.
四缺陷名称:未焊透(Incomplete Penetration)
(1)焊条选用不当.
(2)电流太低.
(3)焊接速度太快温度上升不够,又进行速度太慢电弧冲力被焊渣所阻挡,不能给予母材.
(4)焊缝设计及组合不正确.
(1)选用较具渗透力的焊条.
(2)使用适当电流.
(3)改用适当焊接速度.
(4)增加开槽度数,增加间隙,并减少根深.
(1)电弧过小,焊接速度过低
(2)电弧过长.
(3)开槽设计不良.
(1)增加焊接电流和速度.

(2)降低电弧长度 (3)增加开槽度数.增加间隙减少根深. (1)电流太低. (2)焊接速度太慢 (3)电压太高. (4)摆弧不当. (5)坡口角度不当. (1)提高电流. (2)提高焊接速度. (3)降低电压. (4)多加练习. (5)采用开槽角度大一点. 我公司主要经营建筑石材检测,生物质检测,水质检测