

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,焊渣未清理干净.

(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，生物物质检测，水质检测