

# 农村化粪池模具-水泥预制化粪池模具厂家-化粪池钢模具不易变形

产品名称	农村化粪池模具-水泥预制化粪池模具厂家-化粪池钢模具不易变形
公司名称	河北建瀚模具制造有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:建睿模具 尺寸:加工定制 产地:河北保定
公司地址	河北省保定市徐水区留村镇师庄村
联系电话	13730205577

## 产品详情

如何预防[化粪池钢模具](#)焊接变形？

化粪池模具在修建过程中要充分考虑到化粪池盖的承重能力，化粪池要完全密封，掺用引气剂和减水剂。掺用引气剂对提高抗渗、抗冻性能有良好的作用，密封性更好这样防止有臭味有利于化粪池的发酵。如果密封不严会导致化粪池四周泥沙掉到化粪池，时间久了就会影响到化粪池的正常工作。化粪池模具制作中的焊接成型工艺对于其密封性有很重要的影响。那么如何预防化粪池模具焊接变形呢？

第一点，一定要重视坡口设置的相关工作。在开展水泥管模具焊接工作的时候，要先将钢材翻转至背面，然后在距离坡口比较深的三分之一处进行焊接，之后再翻转焊接剩余部分，可别小看了这个步骤，这可是拼接焊缝的技术要领，其重要性不言而喻。如此一来，只需要进行两次翻转工作就能够轻松的实现焊接工艺，并且这样的工序可以降低焊接变形的概率，提高了工效。

第二，要严格遵循正确的焊接顺序。在对钢板进行拼接的时候，先要进行处理的应该是横焊接缝，之后再对竖焊接缝进行处理。除此之外，在焊接的时候一定要等待横向收缩得到释放再进行下一步的纵向收缩，这样能够在一定程度上降低焊接变形的发生概率。

第三，还有一些特殊的措施可以降低变形发生的概率。在对腹板薄与翼板的角进行焊接的时候，往往能够采用一些特殊的措施来减少变形。比如用焊接热输入，再进一步精确计算变形的数值，这样就能够使腹板与叠板进行焊接后使他们恢复到原来平直的状态，而且贴合度也能够满足要求。

第四，在对称焊接方面应该使用更加合理的工艺手法，以提高焊接的水平。就拿两侧和腹板焊接作为例

子，在进行此类焊接的时候，一定要在筋板两侧都安排焊工，并且两侧的焊工要同时进行焊接，这样可以避免变形，焊接出来的筋板和腹板也能够保持垂直的状态。