

氩弧焊不锈钢焊接加工件

产品名称	氩弧焊不锈钢焊接加工件
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

产品详情

不锈钢焊接件焊接时应注意的事项:

- 1、为提防因为加热而发生睛间侵蚀，焊接电流不宜太年夜，比碳钢焊条较少20%摆布，电弧不宜过长，层间快冷，以窄焊道为宜。
- 2、不锈钢焊接件焊后硬化性较年夜，便利发生裂纹。若接纳同典型的不锈钢管件焊接，必需进行300以上的预热和焊后700 摆布的缓冷处置。若焊件不能进行焊后热处置，则应选用不锈钢管件焊条。
- 3、不锈钢焊接件，为改良耐蚀机能及焊接性而适当增添适量不变性元素Ti、Nb、Mo等，焊接性较不锈钢管件好一些。接纳同典型的铬不锈钢焊条时，应进行200 以上的预热和焊后800 摆布的回火处置。若焊件不能进行热处置，可以选用冷焊工艺的WEWELDING品牌不锈钢焊条及对应的氩弧焊丝，比如WEWELDING601H、WEWELDING600、WEWELDING666不锈钢焊条，耐高温、抗裂性好、通用性广。
- 4、不锈钢焊接件焊条具有精巧耐侵蚀性和抗氧化性，普遍应用于化工、化肥、石油、医疗器械制造。
- 5、不锈钢焊接件药皮有钛钙型和低氢型。钛钙型可用于交直流，但交流焊时熔深较浅，同时便利发红，故尽概略接纳直流电源。
- 6、不锈钢焊接件具有必定的耐蚀(氧化性酸、有机酸、气蚀)、耐热和耐磨机能。凡是用于电站、化工、石油等设置装备摆设质料。不锈钢管件焊接性较差，应留心焊接工艺、热处置前说起选用合适电焊条。
- 7、焊条操纵时应连结干燥，钛钙型应经150 干燥1小时，低氢型应经200-250 干燥1小时(不能多次一再烘干，否则药皮便利开裂剥落)，提防焊条药皮粘油及别的脏物，以免致使焊缝增添含碳量和影响焊件质量。
- 8、不锈钢焊接件焊接时，受到一再加热析出碳化物，降低耐侵蚀性和力学机能。

