

华阳化工 熔硫釜操作 熔硫釜

产品名称	华阳化工 熔硫釜操作 熔硫釜
公司名称	宁阳县华阳化工机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市宁阳县磁窑工业园
联系电话	15315290966

产品详情

GB/T 150.1~150.4-2011

1. 介质毒性程度为极度、高度危害或者不允许有微量泄漏的容器，应在耐压试验合格后进行泄漏试验。P 15
2. 片安全装置不能单独用于排放介质毒性程度为极度、高度危害或者及等场合，在这些场合可以和安全阀组合使用。P19
3. GB/T150.1-2011附录C以验证性试验确定容器设计压力的方法不得用于盛装极度和高度危害的容器设计。P27
4. GB/T8163中10、20钢和Q345D不得用于毒性程度为极度或高度危害的介质。P53
5. Q235B和Q235C钢板不得用于毒性程度为极度或高度危害的介质。P87
6. 用于盛装毒性为极度或高度危害介质的碳素钢、低合金钢制容器应进行焊后热处理。P332
7. 盛装毒性为极度或高度危害介质的容器，有A类纵向焊接接头的容器，应逐台制备产品焊接试件。P333
8. 盛装毒性为极度或高度危害介质的容器，需采用设计文件规定的方法对A类和B类焊接接头进行全部射线或超声检测。P335

(3) 焊条角度不当或由于电弧的磁偏吹，使电弧的热量散失或偏一侧，在电弧作用不到之处产生未焊透。

(4) 打底层焊接时，接头处产生未焊透这种情况在板状焊件中出现的多其产生过程是：换焊条后，熔硫釜结构图，引电弧的温度降低，已焊部分与未焊部分温差大，试板间隙大小，换焊条引弧后未达到要求的预热温度就施焊，造成接头时的电弧不能快速把试件的钝边击穿，使接头处有一段未焊透，造成缺陷。

电弧向坡口一侧压低，熔硫釜操作，并往回焊接10mm左右，再灭弧，熔硫釜安装，这样确保后面的熔池铁液饱满充实，用来防止产生冷缩孔的缺陷。在快速换焊条以后，要在弧坑的前部10~15mm之内处起弧，电弧引燃后往后拉长，用长弧对需要焊接的金属预加热，

然后在弧坑后面10mm前后，向下压低电弧，用连弧焊的手法，运行焊条到达弧坑根部，熔硫釜，待听到“扑扑”的声音以后，稍微停顿2s左右熄灭电弧，然后使用原来的断续弧焊法继续焊接。

注意事项：

(1) 打底层焊缝厚度以坡口正背面为1.5~2.0mm为宜。

(2) 焊工要靠手腕灵活转动运条。

(3) 300mm长的焊缝用4根焊完为好。

华阳化工(图)-熔硫釜操作-熔硫釜由山东华阳化工机械有限公司提供。山东华阳化工机械有限公司是从事“压力管道,法兰,一级压力容器,石墨防腐设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。