

马鞍山自熔焊接 无锡固途焊接

产品名称	马鞍山自熔焊接 无锡固途焊接
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

压力管道质量的好坏是影响压力管道安全运行的重要因素，除了保证材料的品质外，焊接过程的质量控制也是钢制管道施工的关键，对保证压力管道的质量起着非常重要的作用。要想获得的管道焊接质量必须使焊接全过程处于严格的受控状态，只有这样才能真正有效的保证压力管道的焊接质量。管接头的组对定位是保证焊接质量，促使管接头背面成形良好的关键，如果坡口型式、组对间隙、钝边大小不合适，就易造成内凹、焊瘤、未焊透等缺陷。组对间隙应均匀，定位时应保证接管的同心度，错边量应 < 15mm。

PPR管的焊接步骤

- 1、管道和接头的表面要保证平稳、清洁、无油。
- 2、在管道插入尝试处做记号。（等于接头的套入深度）。
- 3、把整个嵌入深度加热，包括管道和接头，在焊接工具中进行。
- 4、当加热时间完成后，把管道平稳而均匀地1推入接头中，形成牢固而的结合。
- 5、在管道接头焊接之后的几秒钟之内，可以调节接头位置。
- 6、在短时间之内，接头就完全可以随负荷。
- 7、用一个自调式热熔焊机把管道和管件熔接在一起，温度为260 ° C。

- 8、把机器接通电源（220伏）并等待片刻，当绿灯闪烁说明已达到焊接温度，开始工作。
- 9、由于材料重量轻，有挠曲性，所有熔接可在工作台上进行，基于这一优点，节省工时。
- 10、有时要在墙内进行某些连接，要注意在这种接合地点有足够的操作空间，可以操作。若环境温度低于5 °C，自熔焊接，加热时间延长50%

选择焊剂时主要考虑焊剂的类型、焊剂与焊丝的匹配特性、焊剂的冶金性能和工艺性能。此外焊剂的粒度、含水量、机械夹杂物、硫磷含量也应予以考虑。从改善焊缝金属韧性的角度考虑，可选择高碱度焊剂。但应注意，当碱度超过某一临界值时，再提高碱度则会导致焊缝韧性下降，这主要是因为对于管线钢焊接时，要求较高的焊接速度，特别是在厚板不开坡口、不留间隙的条件下，工艺性能恶化，焊缝表面出现气孔、麻点，焊缝中氧化物夹杂物明显增多，导致韧性下降。因此，合理选择焊剂，对提高焊缝韧性有重要意义。

马鞍山自熔焊接-无锡固途焊接由无锡固途焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡固途焊接设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!