

# 广州白云区龙归培训机构考焊工证，焊工培训焊工技术学校

产品名称	广州白云区龙归培训机构考焊工证，焊工培训焊工技术学校
公司名称	广州英杰职业教育咨询有限公司
价格	400.00/本
规格参数	焊工:培训 考证 年审 换证
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇赤花社区广隆工业园兴业4路顺联机械城第1栋二层A01号
联系电话	13925061914 13925061914

## 产品详情

我们英杰培训机构开业12年专注于特种作业操作证考证、培训、复审、换证。正规考试，证件可查。

考试时间：每月都有安排考试欢迎咨询。

- 1、作业类别：电工作业；高压电工作业 低压电工作业
- 2、金属焊接切割作业焊工证；熔化焊接与热切割作业 压力焊作业
- 3、登高架设作业；登高架设作业 高处安装、维护、拆除作业
- 4、电梯证维修安装 电梯司机 电梯管理员
- 5、购机 铲车 叉车

### 焊接电弧的特性

焊接电弧的稳定性：焊接电弧的稳定性是指电弧保持稳定燃烧（不产生断弧、飘移和磁偏吹等）的程度，即在电弧燃烧过程中，电弧能维持一定的长度、不偏吹、不摇摆、不熄灭，电弧电压和焊接电流保持一定。焊接电弧的稳定性主要取决于焊工技能以及焊接电源的种类和极性、焊条药皮成分、气流特点、磁偏吹和焊接处的清洁程度等因素。通常情况下，直流电源比交流电源稳定；直流反接比正接稳定；焊条药皮中含低电离电位的物质越多越稳定；焊机的空载电压越高越稳定；环境气流流速越小越稳定；焊接处的铁锈、氧化皮、油污、水分等杂物越少越稳定；电弧偏吹越小越稳定。

焊接电弧的挺度：焊接电弧的挺度又称电弧的刚直性，即在热收缩和磁收缩等效应的作用下，电弧沿轴间挺直的程度。在正常工作情况下，焊接电弧的轴线应沿着焊条中心线方向，不管焊条与焊件之间的角度如何，焊接电弧的这种性质有助于控制焊缝成形。焊接电弧的挺度越好，越有利于焊工的操作，在一

般情况下，焊接电弧的挺度与焊接电流的大小、焊条周围冷气流的流速以及药皮所产生的保护气体的性质和多少有关。

焊接电弧的静特性：在电极材料、气体介质和弧长一定的情况下，电弧稳定燃烧时，焊接电流与电弧电压变化的关系称为焊接电弧的静特性。一般也称伏-安特性。表示其关系的曲线叫做焊接电弧的静特性曲线，如下图所示。

### 焊接电弧的静特性

电弧静特性曲线呈U形，它有三个不同的区域；当焊接电流了较小时（图中的ab区），电弧静特性属于下降特性区，即随着焊接电流的增加，电弧电压减小；当焊接电流稍大时（图中的be区），电弧静特性属于平特性区，即电流大小变化，而电压几乎不变；当电流较大时（图中的cd区），电弧静特性属于上升特性区，电压随电流的增加而升高。