

Q355C卷板厂家Q355C开平板牌号

产品名称	Q355C卷板厂家Q355C开平板牌号
公司名称	安阳钢盈商贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:安钢 型号:Q355C 产地:安钢
公司地址	河南省安阳市龙安区安彩大道西段龙悦湾小区物业楼二楼209室
联系电话	18237277135

产品详情

大量钢结构工程不可避免地要在有风的环境下进行焊接施工。

按照GB50661—2011中规定，焊条电弧焊和自保护药芯焊丝电弧焊，其焊接作业时大风速不宜超过8m/s；气体保护电弧焊不宜超过2m/s。

Q355C钢板交货状态为热轧，板厚2.5mm，按照现行国家标准对其进行化学成分分析和力学性能试验。

国家会议中心二期项目，根据施工进度安排将有大面积安装发生在北京冬春季节，而北京冬春季节冷空气活动频繁，且春季多大风天气，给施工带来许多不利影响。

工程空间桁架节点复杂，构件横截面巨大，防风设施搭设难度大、成本高，且屋顶空间网壳结构、节点多、高度高、单节点焊接量小，防风措施匹配难度大、成本高。

因此，选择合理的焊接材料及方法，从工艺角度采取相关措施，针对性开展工艺评定试验就显得十分必要与迫切。

对Q355C钢进行了3，4级风速下的焊接试焊前单个试板尺寸为25mm × 300mm × 600mm，采用单面V形坡口，坡口角度为35°，根部间隙为6mm。

焊接环境温度28℃，空气相对湿度35%。

采用轴流风机产生的风模拟大风环境，通过调节焊接工位与风机间的距离调节焊接环境风速的大小。

共设置3级和4级风的大风速的2种大风量焊接环境，通过采取增大保护气体流量的措施来进行焊接。试验采用药芯焊丝CO₂气体保护焊，焊机型号为NB-500。

取Q355C钢大风环境下焊接接头试样，经砂纸打磨、抛光后，用 (HNO₃)10%水溶液进行腐蚀，焊接接头宏观形貌如图2所示，在焊缝及热影响区表面未发现肉眼可见的裂纹、气孔、夹渣、未熔合等缺陷，满足标准的要求。

Q355C钢板根据规范要求，每种风速下拉伸试件横、立焊各2件，共4件试样;侧弯试件横、立焊各4件，共8件试样。

Q355C钢板在所有大风环境下焊接试验组的中心焊缝及热影响区的冲击吸收功平均值均大于低标准值34J，满足GB50661—2011标准的要求。

Q355C钢板大风量焊接接头冲击试验数据焊缝及母材热影响区的维氏硬度值均小于 类钢的HV350，满足GB50661—2011规范的要求。

总体来说，热影响区硬度高，焊缝、母材硬度依次降低。

Q355C钢在大风环境下，采用FCAW-G焊接方法进行不同位置的焊接，通过采取增大保护气体流量的措施，其接头拉伸、弯曲、冲击、宏观金相和维氏硬度均满足GB50661—2011标准的要求，说明采用加大气体流量的方法来应对大风环境进

行焊接，焊接质量能得到保证。

此次试验研究为后期工程在大风环境下的开展积累了经验，为焊接工艺的优化提供依据。

高强卷板 Q355C 7.75 1500 C
34.89T 安阳 安钢

高强卷板 Q355C 7.5 1500 C 38T
安阳 安钢

高强卷板 Q355C 7.5 1500 C
31.18T 安阳 安钢

高强卷板 Q355C 5.75 1500 C
33.38T 安阳 安钢

高强卷板 Q355C 5.5 1500 C
32.94T 安阳 安钢

高强卷板 Q355C 4.75 1500 C
34.58T 安阳 安钢

高强卷板 Q355C 4.5 1500 C
39.85T 安阳 安钢