

松滋市坡口焊缝探伤检测、超声波检验

| | |
|------|------------------------------------|
| 产品名称 | 松滋市坡口焊缝探伤检测、超声波检验 |
| 公司名称 | 江苏广分检测技术有限公司销售部 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 坡口焊缝探伤:超声波检验 周期:5-7天 检测范围:全国 |
| 公司地址 | 江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋 |
| 联系电话 | 0512-65587132 13906137644 |

产品详情

焊接加工

1.焊接过程 常用的焊接方法有手工电弧焊、埋弧自动焊、气体保护焊和电渣焊等。

焊接过程实际上是一个冶炼和铸造过程，利用电能或其他形式的能产生高温使金属熔化，形成熔池，熔融金属在熔池中经过冶金反应后冷却，将两母材牢固地结合在一起。为了防止空气中的氧、氮进入熔融金属，在焊接过程中通常有一定的保护措施。手工电弧焊是利用焊条外层药皮高温时分解产生的中性或还原性气体作保护层。埋焊和电渣焊是利用液体焊剂作保护层。气体保护焊是利用氩气或二氧化碳等保护气体作保护层。

2.接头形式 焊接接头形式主要有对接、角接、搭接和T型接头等几种。在锅炉压力容器中，常见的是对接，其次是角接和T型接头，搭接少见。

3.坡口形式

为保证两母材施焊后能熔合，焊前应把接合处的母材加工成一定的形状，这种加工后的形状称为坡口。

我们把焊件进行焊接后留下的结合部分称为焊缝，对接焊缝、角焊缝、端接焊缝以及槽焊缝等是我们常见的主要焊缝，其中对接焊缝与角焊缝是我们常见的压力容器焊缝。而焊接接头通常指两个或多个零件对接实施焊合作业后留下的接点，焊接接头主要由焊缝、熔合区、热影响区还有其相邻母料，可以说“焊缝”属于“焊接接头”的某部分。焊件进行连接与传力主要靠的就是焊接接头。按照接头构造形式，我们可把接头进行对接接头、T型接头、十字接头、角接头以及端接头划分，就接头检验来说，焊接接头所有部位的性能都很重要，尤其应

关注接头的薄弱环节。虽然接头存在很多形式，但它们可有相同的连接焊缝形式。