

广州从化区温泉镇学烧焊的地方，广州从化区温泉镇报考焊工证地址

产品名称	广州从化区温泉镇学烧焊的地方，广州从化区温泉镇报考焊工证地址
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。

焊工运条手法

锅炉及压力容器等重要结构，要求接头安全焊透，但由于受结构尺寸及形状等限制，有时无法进行双面焊接。只能开单面坡口的特殊操作方法单面焊双面形成技术，它是手弧焊中难度较大的一种操作技能。

焊接立焊时，由于熔池温度过高，在重力的作用下，焊条熔化所形成的熔滴及熔池中的铁水易下淌形成焊瘤、焊缝两侧形成咬边。

温度过低时易产生夹渣，反面易形成未焊透、焊瘤等缺陷，造成焊缝成形困难。

熔池的温度是不易直接判明的，但它和熔池的形状和大小有关，因此，焊接时只要细心观察并控制熔池的形状与大小就能达到控制熔池温度，确保焊接质量的目的。

根据老师傅十几年的经验，用这样几句话可以概括这个规律：

一、焊条角度很重要，焊接规范不可少

立焊时，由于焊条熔化所形成的熔滴及熔池中的铁水易下淌形成焊瘤、焊缝两侧形成咬边，使焊缝成形恶化。掌握正确的焊接规范及根据焊接时情况的变化调整焊条角度及运条速度。

焊条与焊件表面的夹角在左右方向为 90° ，与焊缝的角度，起焊时为 $70^\circ \sim 80^\circ$ ，中间为 $45^\circ \sim 60^\circ$ ，收尾时 $20^\circ \sim 30^\circ$ 。装配间隙为 $3 \sim 4\text{mm}$ ，应选用较小的焊条直径 3.2mm 和较小的焊接电流，打底焊时为 $10 \sim 115\text{A}$ ，中间过度层为 $115 \sim 120\text{A}$ ，盖面层为 $105 \sim 110\text{A}$ 。

电流一般比平焊小 $12\% \sim 15\%$ ，以减小熔池的体积，使之受到重力的影响减小，有利于熔滴过度。采用短弧焊接，缩短熔滴到熔池中去的距离，形成短路过渡。

二、观熔池、听弧音，熔孔形状记在心

焊缝根部的打底焊是保证焊接质量的一个关键。采用灭弧法进行焊接，立焊灭弧节奏比平焊稍慢，每分钟 $30 \sim 40$ 次，每点焊接时电弧燃烧稍长，所以立焊的焊肉比平焊厚。

焊接时由下端开始施焊，打底的焊条角度大约 $70^\circ \sim 80^\circ$ ，采用两点击穿焊，在坡口一侧引燃电弧顺点焊点向根部进行预热熔化，听到电弧穿透坡口而发出的“扑扑”声，看到熔孔、形成熔池座，立即提起焊条熄灭电弧。

然后重新引燃坡口的另一侧，第二个熔池应压住个开始凝固的溶池 $1/2 \sim 2/3$ ，这样采用左右灭弧击穿便得到整条焊缝。灭弧要用手腕的灵活性，每一次都干净利落地将电弧熄灭，使熔池有瞬时凝固的机会。

灭弧时明显看到被击穿的钝边所形成的熔孔，立焊的熔孔约 0.8mm ，熔孔大小与背面成型紧紧相关，熔孔过大背面很容易形成焊瘤，反之没有熔孔背面往往未焊透，操作时要求保持熔孔大小均匀，这样可以保证坡口根部熔透均匀，背面焊道饱满，宽窄高低均匀。

打底换焊条接头时，每次都要把接头部位药皮清理干净，在坡口内从新引燃电弧，沿以形成的焊缝约 10mm 处连续焊接变化焊条角度，到 90 度时伸入焊缝中心左右稍加摆动，并同时向下压一下电弧，听到弧音，形成熔孔，立即灭弧，使焊条电弧伸入焊缝根部，形成溶孔立即灭弧。

然后与根焊条打底焊法相同，左右交替循环灭弧击穿，每一动作都要精神集中，注意观察熔孔的轮廓和两侧被熔化的缺口，坡口根部熔化的缺口，只有当电弧移到另一侧的时候方可看到，发现钝边未熔合好稍微往下代点电弧，才能达到熔合良好，每次灭弧时间控制在熔池尚有三分之一未凝固就从新引弧。

收弧时，应注意每根焊条只剩 $80 \sim 100\text{mm}$ 长时，焊条由于过热，熔化加快，这时灭弧时间应增长，使熔池有瞬时凝固，以防高温熔池运条下坠形成焊瘤。当焊条只剩 $30 \sim 40\text{mm}$ 时准备做灭弧动作，将熔池某侧连续滴二三下，使其熔池达到缓慢降温目的，这样可防止焊道正面和背面产生缩孔及弧坑裂纹等缺陷。