

溧阳as40自动密封焊把 无锡固途焊接设备

产品名称	溧阳as40自动密封焊把 无锡固途焊接设备
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

筒体的对接焊口，其中心线距离封头弯曲起点不小于壁厚加15mm，且不小于25mm和不大于50mm。

1.5带有纵向焊缝的筒体和封头，相邻两纵向焊缝的距离应大于壁厚的3倍，且不小于100mm

1.6焊接管的管孔应尽量避免开在焊缝上，并避免管孔焊缝与相邻焊缝的热影响区相重合，如必须在焊缝上及附近开孔时，应满足以下条件:

- (1)管孔两侧大于孔径且不大于60mm范围内的焊缝应按表8.0.3的要求，经无损探伤检验合格。
- (2)孔边不在焊缝缺陷上。
- (3)管接头需经焊后热处理消除应力。

同种钢材焊接时，焊条（焊丝）的选用，一般符合下列要求：

5.1. 焊缝金属性能和化学成分与母材相当。

5.2. 工艺性能良好。

5.2 异种钢材焊接时，焊条（焊丝）的选用，一般符合下列要求：

（1）两侧之一为奥氏体不锈钢时，as40自动密封焊把，可选用含镍量较高的不锈钢焊条（焊丝）。

（2）

两侧钢材均为非奥氏体不锈钢时，可选用成分介于二者之间或合金含量低的一侧相配的焊条（焊丝）。

6. 钨极弧焊用的电极、宜采用钨棒，所用的气纯度不低于99.95%。

7. 氧-焊所用的氧气纯度应在98.5%以上。气纯度应符合GB6819-86《溶解》的规定。如以电厂制备气，应有出厂证明书，其质量可采用检查焊缝金属中的硫、磷含量（按被焊金属标准）的方法来确定；用于焊接的气，应进行过滤，未经检查或杂质含量超过标准的，不得用于受监部件的焊接。

8. 埋弧自动焊用的焊剂应符合有关标准技术要求。

药芯焊丝电弧焊可以认为是熔化极气体保护焊的一种类型。其所使用的焊丝是药芯焊丝，焊丝的芯部装有各种组成成分的药粉。焊接时外加保护气体，主要是CO₂气体，药粉受热分解或熔化，起着造气和造渣保护熔池、渗合金及稳弧等作用。药芯焊丝电弧焊不另外加保护气体时，叫做自保护药芯焊丝电弧焊。它是以药粉分解产生的气体作保护气体，这种焊接方法的焊丝干伸长度变化不会影响保护效果，其变化范围可较大。

溧阳as40自动密封焊把-无锡固途焊接设备(推荐商家)由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司是从事“无锡焊接机器人,全位置管板自动焊接机头厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张经理。