

多种规格可选 耐候钢景观精工字 公园用耐候钢景观 耐候钢板幕墙

产品名称	多种规格可选 耐候钢景观精工字 公园用耐候钢景观 耐候钢板幕墙
公司名称	山东军兴耐候金属制品销售有限公司
价格	5.80/千克
规格参数	军兴耐候:耐候钢板 SPA-H:3mm-40mm 济钢:3mm
公司地址	高新区许营工业园
联系电话	18865197000

产品详情

一、前提就要打磨

但是必须把焊接处的耐磨层打磨掉，否则会产生气泡、沙眼、假焊等。还会使焊缝变脆，刚性下降。

二、耐候钢雕刻的焊接特点

耐候钢雕刻一般是在低碳钢管外镀一层锌，耐磨层一般在20um厚。锌的熔点在450 °C，沸点910 °C左右。在焊接中，锌熔化成液体浮在熔池表面或在焊缝根部位置。锌在铁中具有较大固溶度，锌液体会沿晶界深入浸蚀焊缝金属，低熔点锌形成“液体金属脆化”。

同时，锌与铁可形成金属间脆性化合物，这些脆性相使焊缝金属塑性降低，在拉应力作用下而产生裂纹。

如果焊接角焊缝，尤其是T形接头的角焊缝容易产生穿透裂纹。耐候钢雕刻焊接时，坡口表面及边缘处的锌层，在电弧热作用下，产生氧化、熔化、蒸发以至挥发出白色烟尘和蒸汽，极易引起焊缝气孔。

由于氧化而形成的ZnO，其熔点较高，约1800 °C以上，若在焊接过程中参数偏小，将引起ZnO夹渣，同时。由于Zn成为脱氧剂。产生FeO-MnO或FeO-MnO-SiO₂低熔点氧化物夹渣。其次，由于锌的蒸发，挥发出大量的白色烟尘，对人体有刺激、伤害作用，因此，必须把焊接处的耐磨层打磨处理掉。

三、焊接工艺控制

耐候钢雕刻的焊前准备与一般的低碳钢是相同的，需要注意的是要认真处理好坡口尺寸和附近的耐磨层。为了焊透，坡口尺寸要适当，一般60~70 °，要留有一定的间隙，一般为1.5~2.5mm；为了减少锌对焊缝的渗透，耐候钢雕刻在焊之前，可将坡口内的耐磨层清除以后再焊。

在实际监理工作中，采用了集中打坡口，不留钝边工艺进行集中控制，两层焊接工艺，减少了未焊透的可能性。

焊条应根据耐候钢雕刻的基体材质选用，一般低碳钢由于考虑易操作性，选用J422较为普遍。

焊接手法：在焊多层焊的层焊缝时，尽量使锌层熔化并使之汽化、蒸发而逸出焊缝，可大大减少液体锌留在焊缝中。