

# 无锡固途焊接有限公司 南通电厂水室焊接

产品名称	无锡固途焊接有限公司 南通电厂水室焊接
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

一种管板焊焊接接头工艺.涉及进行管，板焊接时焊接接头工艺措施的改进.提供了一种在确保焊缝无隙的同时，能增加轴向连接力，且焊接后不损伤管体的管板焊焊接接头工艺.所述板面上开设有用于穿设所述管的通孔，所述通孔的孔口处开设倒锥台形的焊接坡口，所述焊接工艺包括自熔焊工序和填丝焊接工序，在所述坡口底端的下口缘处设有一圈凸唇翻边;在进行所述自熔焊接工序时，使得所述凸唇翻边熔化，在坡口的底部形成一圈自溶性熔池，且所述自溶性熔池将所述管的外壁和坡口底端尖角处熔接为一体;本发明对坡口底部结构进行改进后，结合焊接工艺的调整，即便管的顶部高于板面，也能有效避免管壁烧蚀，确保坡口底部无空隙.

试验的焊接选择使用自动行走机构夹持等离子焊，以实现自动化焊接。（2）焊材的选用根据焊接试板厚度，若不填充丝会造成焊接完成后焊缝表面下凹而低于母材，难以满足产品要求，故使用带填充丝的焊接工艺。（3）气体离子气和保护气均选择使用纯度 99.99%的气，气电离电压相对较低，容易引弧；且其热导率小，而且是单原子气体，电厂水室焊接，高温时不易分解吸热，故焊接时电弧热损失较少，电弧也较稳定；同时气比空气重（约重25%）作为保护气时，不易漂浮散失，保护效果好；并且在惰性保护气中成本相对较低。

切不可按正常焊接速度进行切割焊缝金属，否则不但不能将焊缝金属割除，反而会使焊缝在此处形成一个更大的焊瘤及气孔夹渣等焊接缺陷。当焊接进行到当9~10点区间时，运弧的高度逐渐改变。运弧高度由原来的等高，逐渐发展为靠管子侧稍高于板材坡口侧2~3mm，随着焊接继续向11~12点区间进行，高度差逐渐减小。当焊接进行到12点时切勿熄弧，仍需继续焊接以超过12点约5~10mm

无锡固途焊接有限公司(多图)-南通电厂水室焊接由无锡固途焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡固途焊接设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!