

南京市焊接不锈钢管 焊缝无损探伤检测

产品名称	南京市焊接不锈钢管 焊缝无损探伤检测
公司名称	江苏广分检测技术有限责任公司
价格	.00/件
规格参数	优势:周期短、费用低 效率:高标准、高效率 服务内容:一站式检测分析测试服务
公司地址	昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋广分检测
联系电话	18912706073 18912706073

产品详情

焊接不锈钢异型管时，我们需要注意以下十个要点：

- （一）采用平特性焊接电源，直流焊接时采用反极性。使用一般的CO2焊机就可以施焊，但送丝轮的壓力请稍调松。
- （二）为防止异型管焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。
- （三）为使氩气很好地保护焊接熔池，和便于施焊操作，钨极中心线与焊接处工件一般应保持80 - 85 °角,填充焊丝与异型管表面夹角应尽可能地小，一般为0 °左右。
- （四）异型管MIG焊接容易受到风的影响，有时微风而产生气孔，所以风速在0.5m/sec以上的地方，都应当采取防风措施。
- （五）干伸长度，一般的焊接电流为250A以下时约5mm，250A以上时约20 - 25mm较为合适。
- （六）电弧长度，不锈钢异型管的MIG焊接，一般都在喷射过渡的条件下来施焊，电压要调整到弧长在4 - 6mm的程度。
- （七）钨极从气体喷嘴突出的长度，以4 - 5mm为佳，在角焊等遮蔽性差的地方是2 - 3mm，在开槽深的地方是5 - 6mm，喷嘴至工作的距离一般不超过5mm。
- （八）对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。
- （九）直流时采用正极性一般适合于6mm以下的异型管焊接，具有焊缝成型美观，焊接变形量小的特点

保护气体为氩气，纯度为99.99%。当焊接电流为50 - 50A时，氩气流量为8 - 0L/min，当电流为50 - 250A时，氩气流量为2 - 5L/min。

(十) 焊接电弧长度，焊接普通钢时，以2 - 4mm为佳，而焊接不锈钢异型管时，以3mm内为佳，过长则保护效果不好。