

常州市TP304奥氏体不锈钢化学成分检测

产品名称	常州市TP304奥氏体不锈钢化学成分检测
公司名称	广分检测技术（苏州）有限公司检测部
价格	1000.00/件
规格参数	品牌:GFQT 周期:5-7个工作日 检测范围:全国
公司地址	江苏省昆山市陆家镇星圃路12号智汇新城B区7栋
联系电话	0512-65587132 17312626973

产品详情

TP304奥氏体不锈钢管道焊接时具有熔点高、铁水流动性差、导热性差、焊缝易氧化变色等焊接物理特性。材料熔点高会导致钨极氩弧焊电弧在焊缝短时间内不能形成熔池，铁水由于熔点高较为粘稠，流动性差，表现在焊接时电弧移动到那个位置，铁水跟随电弧流动到哪里，这就要求焊工手持焊枪移动、停顿电弧要稳、准。同时不锈钢导热性差，焊缝极易氧化变色，特别是焊缝及热影响区呈暗灰氧化色时，铁水流动发涩，造成焊纹凌乱，咬边严重，就为失败焊缝。

附表焊接工艺参数

(1) 坡口型式V形；坡口角度60°；对口间隙2.6~3.0mm；钝边厚度0.5~1.0mm；焊接坡口型式选择如图1所示

图1试件尺寸及坡口型式

(1) 试件组对采用与焊接位置相同的2G位置进行组对及定位焊，采用两点定位方法。定位焊位置是将焊缝平均分成3等分，点固两点从第3点进行焊接，点固长度 10mm，保证焊点熔透无缺陷，如图2所示。

(2) 定位焊缝操作要点：定位焊时除点固点之外其余焊口部位及上下管口全部采用锡纸胶带密封，试件内部进行充氩保护，当将管内空气全部排出后再进行定位焊接，定位焊是正式焊缝的一部分，不允许有气孔、氧化、裂纹及未焊透等缺陷；且定位焊缝内部余高 1.0mm，以免焊接到定位焊缝处接头困难，容易出现脱节及未熔合等缺陷。定位焊缝完成后将两端磨成斜坡状，以便在接头时不容易出现焊接缺陷，如图3所示。

3根焊要点

(2) 电弧引燃后立即送一滴铁水，待形成熔池出现熔孔再送第2滴铁水，铁水送进后借助电弧推力将熔化后的铁水向上坡口推，保证内部成形，焊枪焊丝角度如图4所示。

(3) 根焊时，熔孔不要过大，**在间隙内部摆动，防止上坡口内部出现咬边，运弧方式采用上下摆动，随着温度的上升送丝和行走的速度一定要越来越快，防止焊缝氧化。

(5) 焊接时如发现电弧气氛呈蓝色，或者熔池有发泡现象，应立即停止焊接并检查问题所在，待解决问题和清除缺陷后继续焊接直至完成。

4填充层摇把操作要点

(1) 摇把焊接操作时根据喷嘴直径及根焊层厚度调整钨极伸出长度，使钨极尖与熔池保持1~2mm距离；操作时焊枪喷嘴轻轻靠在坡口上，钨极尖直接摆到坡口两侧使之熔化；同时焊枪不要用力按在坡口上，防止摆动时陶瓷嘴打滑电弧脱离熔池。