

江苏海水淡化设备焊接 无锡固途焊接有限公司

产品名称	江苏海水淡化设备焊接 无锡固途焊接有限公司
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

油气管道的焊接 随着石油工业的发展，管道输送油气以其安全经济、专能、高1效而飞速发展。长距离、大管径、高压力的正成为陆上油气输送管道的发展方向，管线用钢X56—X70系列高强钢已广泛用于管道建设中，X80高1级强度管线也处于开发应用阶段，如德国1993年建成一条直径1200 mm、126 km长的X80管线，1994年加拿大试建一条 1200 mm/33 km，X80管线。由于油气管线飞速建设的需要，管道焊接工艺、焊接设备、焊接材料也相应有很大发展，不少厂家参与了市场竞争，国内外已具备了不成熟的管道施工的焊接设备和焊材，以下为有关国外著名2名厂家生产的管线焊接用设备和材料的调查情况供参考。

国内外油气管线常用的焊接工艺概述

70、80年代管线的焊接主要以下向纤维素焊条手工焊和半自动CO₂焊为主，由于这些方法为手工操作，因此效率低，且焊接质量也受到了人工技能水平的制约，80年代中期，由于电力电子技术和计算机技术的不断发展，焊接设备的控制技术进入智能化时代，因此为管道焊接自动化新设备、新工艺的成功实施创造了条件，使管道的焊接效率和焊接质量有了很大提高，如林肯公司开发的STT（The Surface Tension1 Transfer）CO₂气保焊电源技术和设备，以其柔和的电弧，的飞溅和极1佳的打底焊质量引起了世人的关注，成为管道焊接，特别是打底焊首1选的方法之一。又如MAGNATECH公司生产的管道全位置自动焊接设备，应用了自适应控制技术，不仅克服了人工操作的水平制约，海水淡化设备焊接，而且大大提高了焊接效率和质量。

高强韧性管线钢属于低合金高强钢、低碳或超低碳的微合金控轧钢，采用了精炼技术、微合金钢技术、控轧控冷技术、形变热处理等先进技术，这使得管材含碳量极低、洁净度高、晶粒细化，具有较高的强

韧性和良好的焊接性，尤其是焊接热影响区冷裂纹敏感性大大降低，粗晶区韧性大幅度提高，进一步适合高1效率、大线能量的焊接工艺。

然而，新的问题随之出现，如母材的低碳当量高强度化使得冷裂纹从焊接热影响区转移到焊缝金属中，多层接头中的局部脆性区问题等。因此对于低合金高强钢，应注意焊缝金属冷裂纹问题。对于大线能量焊接，必须对其焊接热影响区组织与韧性进行评定，特别要注意多层焊的局部脆性区问题。对于新发展的超细晶粒钢，要采用高能量密度、低热输入的焊接工艺来防止焊接热影响区晶粒的过分长大。

江苏海水淡化设备焊接-无锡固途焊接有限公司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!