

连云港自来水管道焊缝探伤检测 金属管道UT测试

产品名称	连云港自来水管道焊缝探伤检测 金属管道UT测试
公司名称	江苏广分检测技术有限公司销售部
价格	500.00/件
规格参数	自来水管道:金属管道UT测试 周期:3-5天 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 13906137644

产品详情

压力管道焊接施工中的质量问题及防范措施

1、气孔问题防范措施：

- (1) 要保持焊条或焊丝应的干燥，遇特殊情况可以进行烘干的操作，在保温桶存放，限量领取，以防止受潮；
- (2) 在进行焊接操作时要严格的控制施工条件，防止不良气体的进入焊缝；
- (3) 要对压力管道焊口有缺陷的部位可以用砂轮进行打磨处理；
- (4) 焊接时要做好防风措施，特别是风对低氢型焊条的焊接施工有着极大影响，因此更加需要严格防风；
- 5.压力管道的管口必须保持清洁和干燥，不能有铁锈、杂质或油污等

2夹渣问题防范措施：

- (1) 组对的间隙不应该太小，尽可能在工艺参数的范围之内采取较大的电流，确保焊接的熔深，并且焊速也不能太快；
- (2) 焊道的打磨不能过多、过薄，并且去除压力管道表面的熔渣，还要注意将压力管道的接头打平。压力管道焊接时根焊道的打磨不合格，会造成热焊能控制烧穿现象，产生夹渣
- (3) 焊工应该使用正确的操作手法，合理控制运条角度和摆动幅度，以防止焊接熔深不足，容易产生夹渣；

(4) 断弧、更换焊条是应进行焊口打磨处理；

(5) 认真的清理压力管道与焊条上的杂质，以及焊道上的熔渣等，在压力管道焊接前要对焊道的毛茬、杂物以及掉落的渣垢等进行及时的清理，以防止这些杂质进入焊道，产生夹渣的现象，在压力管道的焊接过程中要保持熔池的清晰，确保熔渣的液面与熔池金属能够良好分离；6.焊接施工时的焊接速度不能过快，并且要保证熔深。

3、未焊透问题防范措施：

(1) 焊接施工时可以根据焊接的规程要求，对坡口尺寸以及钝边厚度进行控制；

(2) 在压力管道焊接时应该准确的调整和控制运条的角度以及焊接速度，以确保电弧能处于正确的方向。