

# 建邺Q235结构焊缝未焊透测试、裂缝、咬边缺陷检测

产品名称	建邺Q235结构焊缝未焊透测试、裂缝、咬边缺陷检测
公司名称	广分检测认证有限公司
价格	.00/件
规格参数	
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	18662582169 18662582169

## 产品详情

焊缝成型缺陷及缺陷形成的原因1、未焊透：熔焊时，接头根部未完全焊透的现象叫未焊透。形成的原因是焊接电流小，焊速过高或坡口尺寸不合适及焊丝未对准焊缝中心等造成。细焊丝短路过渡CO2焊时，由于工件热输入低，容易产生这种缺陷。

2、烧穿：熔焊时，熔化金属自焊缝背面流出，形成穿孔的现象叫烧穿。焊接电流过大、焊速过小或者间隙坡口尺寸过大都可能形成这种缺陷。

3、咬边：在沿着焊缝的母材部位，烧熔形成凹陷或沟槽的现象叫咬边。大电流高速焊时可能产生缺陷。腹板处于垂直位置的角焊缝焊接时，如果一次焊接的焊脚过大或者电压过高时，也会产生咬边，焊对接接头时操作不当亦会产生。

4、焊瘤：熔焊时熔化金属流淌到焊缝以外未熔合的母材上形成金属瘤的现象叫焊瘤。焊瘤是由填充金属过多引起的，这与间隙和坡口尺寸小、焊速低、电压小或焊丝伸出长度大等有关。