

金属失效分析测试中心，镀锌管盐雾试验

产品名称	金属失效分析测试中心，镀锌管盐雾试验
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

金属失效分析测试中心，镀锌管盐雾试验

咬边

咬边也称“咬肉”，是电弧或火焰将焊缝边缘的母材熔化后，没有得到填充金属的补充，而留下的凹陷或凹槽。咬边是一种危险的缺陷，它不但减小了基本金属的有效工作截面，而且在咬边处还会造成应力集中。咬边又是一种常见的缺陷，应该特别引起注意。

焊瘤

熔化金属流淌到焊缝以外未熔化的母材上形成金属瘤。该处常伴有局部未熔合，有时也称满溢。习惯上，还常将焊缝金属的多余疙瘩部分称为焊瘤。焊瘤处应力集中，还易伴生裂缝等缺陷；焊瘤也破坏了焊缝平整光滑的外形，管子内部的焊瘤，除降低强度外，还减小管道的有效截面，造成堵塞现象。

原因分析：（1）坡口边缘污物未清理干净；电流过大，熔池温度过高，使液体金属凝固较慢，在重力的作用下下坠而成；焊接速度太慢以及组对间隙太大等。（2）运条角度不当，操作不熟练。焊速过慢也极易产生焊瘤。

预防措施：（1）焊接前应彻底清理坡口及其附近的脏物；组对间隙要合适；选择适当的焊接电流和运条角度，熟练掌握操作技术，保持焊速均匀。（2）碱性焊条采用短弧焊接，极性反接。

弧坑

弧坑是焊接时，由于断弧和收弧不当，在焊道末端形成的低洼部分，表面低凹深度大于0.5mm以上。弧坑低于基本金属表面，降低了焊接接头的承载能力，而且弧坑内常伴有气孔、夹渣、微裂纹等缺陷。

弧坑是由焊缝熔池金属未填满，熄弧过快或电流过大（薄板时）而造成。预防措施：收弧过程中，焊条要在收弧处作短暂的停留或作回焊运条，使电弧不要突然熄灭、使焊条金属填满熔池。

飞溅

手工焊接时，在焊缝及其两侧母材上产生一般性飞溅和严重性熔合飞溅。一般性飞溅是手工焊接常见的焊接质量通病；但产生严重性熔合性飞溅，其危害甚大，它会增加母材局部表面淬硬组织，易产生硬化发生脆裂及加速局部腐蚀性等缺陷。

弧疤

电弧擦伤也叫弧疤或弧斑，多是由于偶然不慎使焊条或焊把与焊接工件接触，或地线与工件接触不良短暂地引起电弧，而在焊接工件表面留下的伤痕，形成许多小圆孔和凹坑。

电弧擦伤处由于电弧的短暂引燃与急速熄灭，冷却速度快，在易淬火钢及低温钢的工件上，会形成脆性淬硬组织，可能成为脆性破坏的起源地。在不锈钢等有耐腐蚀性能要求的工件上，电弧擦伤会成腐蚀的起始点，降低材料的性能。

原因分析：操作不慎，使焊条或焊把裸露部分与非焊接部位接触，短暂地引起电弧，将母材表面擦伤，形成许多小圆孔和凹坑。

预防措施：（1）精心操作，避免带电的焊条或焊把裸露部分与非焊接区域母材相碰引起电弧。（2）不得在非焊接部位随意引弧或试电流，引弧应在引弧板上或在焊道破口内进行。（3）地线与母材应紧固良好。