

冷拔光面钢筋焊接网 钢筋焊接网 联润钢筋焊接网厂家

产品名称	冷拔光面钢筋焊接网 钢筋焊接网 联润钢筋焊接网厂家
公司名称	江西联润桥梁工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新余市高新开发区新城大道总部经济服务中心
联系电话	13507098265 13507098265

产品详情

焊接钢筋网焊接时容易出现的问题

- 1、焊接时麻花钢压不下去。
- 2、焊接时麻花钢过熔。
- 3、焊接时麻花钢发黑，焊接强度低。
- 4、焊接时麻花钢和扁钢突然过熔。
- 5、焊接时有短时间断电现象。
- 6、焊接时麻花钢单根过熔。
- 7、焊接时后的脉冲信号丢失（后时麻花钢发暗）。

下面将详细介绍引起上述故障的原因

- 1、焊接时麻花钢压不下去，可能是由以下原因引起，焊接电流调整不当、熔接时间短、冷却时间长或液压系统低压压力高以及没有高压等、压接行程短或者电极太薄。
- 2、焊接时麻花钢过熔，可能有以下原因，熔接时间长、电流大、系统压力调整不当。
- 3、焊接时麻花钢发黑，焊接强度低，是由于压力调整过高、熔接时间短或者电流低造成。
- 4、焊接时麻花钢和扁钢突然过熔，其主要原因是可控硅控制)板问题，导致可控硅电流不受控制，电流过大导致可控硅损坏。如出现此故障，问题比较复杂。

5、焊接时有短时间断电现象，钢筋焊接网，引起此故障的主要原因是可控硅脉冲信号丢失造成的，一般是控制可控硅触发的继电器接触不良引起的。钢筋焊接网它的出现对提高建筑施工效率、结构质量及性、改变传统的建筑施工方法都具有十分重要的意义，可用于钢筋混凝土结构的配筋和预应力混凝土结构的普通钢筋。

6、焊接时麻花钢单根过熔。主要原因有：电极不平薄厚不一致、授台垫板不平、前后压辊调整不当以及原料锈蚀严重等。

7、焊接时后脉冲信号丢失。主要原因是焊接电流给定信号丢失，丢失的原因是：调整电位器损坏、给定继电器触点接触不良或信号线断等。

钢筋网片的特性和施工规范来了解一下

1.钢筋网片的特点：

(1) 钢筋网片的生产是经过工厂严格控制的。所以要严格控制钢筋网的尺寸和质量，带肋钢筋焊接网，钢筋网的建设能大大提高工程质量。

(2) 钢筋网和混凝土锚固性能好，载荷均匀分布。根据实际测试，铺设钢筋网比铺设手工绑定的钢筋具有更好的抗震性能。根据实际测试，冷拔光面钢筋焊接网，铺设钢筋网片可以减少超过75%裂纹发生。

(3) 使用钢筋网片可以使项目建筑的施工速度加快。我们只要按要求铺设钢筋网就可以直接浇筑混凝土，规格在出厂前定制，不需要在现场切割，在一定程度上加快了施工速度，施工工期也缩短了。

2.钢筋网片的施工规范

(1) 钢筋网片的施工人员必须经过培训才能工作，钢筋网片的焊工必须持有特殊的书。在建造钢筋网片时，焊工应穿着防护服和护目镜。焊接时，焊工应站在绝缘垫上。

(2) 铺设钢筋网片时，电焊机的焊丝必须绝缘并接地，并应特别注意保持电焊机的负荷率，以免因电焊机过热而损坏，并避免触电事故。

焊接钢筋网焊接条件的设定要求

焊接条件主要有三种:压力、电流和通电时间。设置取决于焊接材料的型号和规格。建筑钢筋网钢筋交叉点的焊接数量不得超过整个网络交叉点总数的1%。而任何钢筋上的焊点数量不得超过钢筋交叉点总数的一半。钢筋网外侧钢筋上的交叉点不得开焊。设置不当时可能会出现以下现象。当电流大于压力时，容易飞溅。当电流小于压力时，容易造成焊接不牢固或麻花钢高。因此，适当调整焊接参数非常重要。

1、焊接压力

焊接压力是分两阶段进行加压的，即低压压力P1、高压压力P2。低压压力开始是从熔接时间1开始的，而高压压力的时间是从焊接时间2减去溶接时间1的剩余时间加保持时间。

2、加压设定

加压设定是从液压系统的减压阀进行设定的，焊接钢筋网片厂家，具体的设定方法不再描述。

3、焊接电流的调整

熔接电流的调整是从操作盘上的电力调整电位器进行的，是被钢筋网的型号规格而定。

4、焊接时间调整

焊接时间是焊接条件的基础，只有正确设置焊接时间，才能保证正常焊接。建筑钢筋网钢筋交叉点的焊接数量不得超过整个网络交叉点总数的1%。任何钢筋上的焊点数量不得超过钢筋上交叉点总数的一半。钢筋网外侧钢筋上的交叉点不得开焊。焊接时间包括:初始加压时间、加热时间、冷却时间、熔接时间1、锻造开始时间、溶解时间2、保持时间等。

冷拔光面钢筋焊接网-钢筋焊接网-联润钢筋焊接网厂家(查看)由江西联润桥梁工程有限公司提供。江西联润桥梁工程有限公司实力不俗，信誉可靠，在江西 新余 的钢筋和预应力机械等行业积累了大批忠诚的客户。联润桥梁工程带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！