

德森埋弧焊剂焊接的缺陷及原因分析

产品名称	德森埋弧焊剂焊接的缺陷及原因分析
公司名称	河南德森焊接技术有限公司
价格	2350.00/吨
规格参数	品牌:德森 型号:SJ101 产地:河南
公司地址	河南省郑州市高新技术产业开发区长椿路5号4号楼4层2号(注册地址)
联系电话	13271582789

产品详情

焊接过程中在焊接接头上产生的不符合标准要求的缺陷称为焊接缺陷。一般来讲，评定焊接接头质量是以焊接接头存在缺陷的性质、大小、数量和危害程度作为依据的。因此,焊接缺陷的存在，决定焊接接头质量的优劣。按缺陷在焊接接头上存在的位置分类焊接缺陷可分为表面缺陷和内部缺陷。

表面缺陷包括,咬边、未焊满、表面气孔、表面裂纹等;

内部缺陷包括夹渣、气孔、未焊透、未熔合和裂纹等。

焊缝出现咬边

(1)现象与图例

沿焊缝与母材的边界部分产生连续的或间断的沟槽或凹陷，俗称“咬肉”(见图)。

(2)危害

咬边会减少母材的有效截面积，降低结构的承载能力，同时还会造成应力集中，发展为裂纹源。

(3)原因分析

- 1)焊接电流过大，电弧过长，焊条角度不正确;
- 2)横焊时，电弧在上坡口停留时间过长;电弧热量太高，即电流太大，运条速度太小;
- 3)焊条与工件间角度不正确;摆动不合理;电弧过长;焊接次序不合理等都会造成咬边;直流焊时电弧的磁偏吹也是产生咬边的一个原因。

(4)防治措施

- 1)矫正操作姿势;
- 2)选用合理的焊接参数,采用良好的运条方式都会有利于消除咬边;
- 3)焊角焊缝(焊接法兰)时，用交流焊代替直流焊也能有效地防止咬边。

河南德森焊接技术有限公司是研制、开发、生产埋弧自动焊用焊丝，埋弧自动焊用焊剂，普通，特种焊条等焊接材料的厂家。拥有多名工程师的科研队伍，历经多年的发展。配备有焊接室、化验室、检验室、技术力量雄厚，欢迎咨询。