

焊接衬片生产厂家 吉联焊接衬垫 焊接衬片

产品名称	焊接衬片生产厂家 吉联焊接衬垫 焊接衬片
公司名称	潍坊吉联焊接衬垫厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道
联系电话	13780890137 13780890137

产品详情

克令吊是船舶装卸货物的一种甲板机械。随着船舶制造业的发展，克令吊结构正朝着大型化、复杂化的方向发展，

克令吊基座结构处于船舶应力集中的部位，面临的危害性较大，所以提高和保证克令吊基座系统的焊接质量成为船舶建造

中的关键问题。

克令吊基座区域的焊接一般以对接焊缝和角接焊缝为主，在 12 500 t 多用途船的建造中，采用船用 DH36 厚板，厚度

达 80 mm。为提高克令吊基座的整体结构强度、解决焊接根部未焊透及装配间隙难以控制的问题，提出将圆棒衬垫结构应

用于高强度船用 DH36 钢厚板的工艺，通过研究应用并进行工艺试验，陶质焊接衬片，为工程实际应用和理论研究提供试验依据，同时能

有效地促进高强度厚板的焊接技术。

焊接方法

本文所使用的焊接方法为 MAG 焊（熔化极活性气体保护焊），使用的保护气体是 80%Ar+20%CO₂

混合气体，焊接时能

够提高熔滴过渡和电弧燃烧的稳定性和改善焊缝熔深形状及焊缝外观成形，同时能够减少焊接飞溅，降低焊接成本。焊接

时气体流量控制在 15L/min-25L/min。

焊接材料

由于母材材质为 Q960，船用焊接衬片，所以根据等强匹配原则应当选用 90 级焊丝。但为了保证焊缝根部具有足够的韧性，在层的打

底焊我们选用的是 50 级焊丝，填充及盖面使用 90 焊丝，保证焊缝具有足够的强度。

焊后变形较大

5083 铝合金线膨胀系数约为碳钢和低合金钢的 2 倍，焊接衬片，焊后焊缝凝固时的体积收缩率较大，焊件的变形和应力较大。5083 铝合金单面焊双面成形焊接工艺由于装配间隙较大，焊缝金属填充量较多，焊后焊缝正面收缩量较大，造成较大的变形。

焊接操作难度较大

5083 铝合金对光、热的反射能力较强，固液态转变时没有明显的色泽变化，焊接衬片生产厂家，焊接过程熔池不易被观察，而且在采用 MIG 焊焊接 5083 铝合金时焊接速度较采用 CO₂ 焊焊接碳钢速度快很多，这给焊工焊接带来很大难度。

焊接衬片生产厂家-吉联焊接衬垫(在线咨询)-焊接衬片由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。吉联焊接衬垫——您可信赖的朋友，公司地址：山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道，联系人：游经理。