

陶瓷衬垫 吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫

产品名称	陶瓷衬垫 吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫
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

陶瓷衬垫选择及装配

陶瓷衬垫是

焊中保证焊缝能够实现单面焊接双面成型的关键材料，陶瓷衬垫按照焊接条件的不同分成很多类，焊接陶瓷衬垫，本文所使用的陶瓷衬垫是由浙江象山生产的JN-401系列衬垫，由于筒体内部有里节臂来回伸缩运动，为保证内表面平整度，选择的陶瓷衬垫没有成形槽，在陶瓷衬垫中央划有一条红线，用于粘贴时与焊缝找正对中，

衬垫在保护和使用前都要保证干燥，在比较干燥的房内进行存储，使用时应随取随用。特别是在潮湿季节，室外露天隔夜衬垫应作报废处理。衬垫在贴敷时，要保证衬垫与板材的紧密度，不允许焊缝区域存有油污和水渍。为此，在贴敷衬垫时，接头两侧各50mm范围内，应进行清理和干燥处理，更不要有焊瘤、飞溅等凸突部分，否则，应磨平后方能贴敷衬垫，

打底焊和盖面焊

由于船体结构的板材较厚，在采用CO₂单面焊双面成型工艺时，通常采用多层多道焊。使用多层焊时，应重点掌握打底焊和盖面焊的操作技能。打底焊是CO₂单面焊的关键，陶瓷焊接衬垫哪家好，因为它关系到接头的背面成型。虽然接头反面有衬垫托住铁水，使铁水不致流失，但也必须有准确的操作方法，才能保证焊缝正反面都有良好的成型。尤其要防止焊缝反面下垂过多或者夹渣，焊缝正面不能形成中间高、两边低的形状，以免为随后的焊接造成困难。对于结构约束度大的焊缝（如大合拢焊缝），打底焊层要连续一次性完成，并应完成第二甚至第三层焊道的焊缝（视板厚而定），保证焊缝有足够的强度。

不允许打底焊后长时间放置，以免在焊接应力的作用下，引起焊缝的纵向裂纹。每层的焊接应保持焊分发连续性，不允许焊一段好一段，陶瓷衬垫，造成每道卡码出的断头、焊瘤等缺陷。

盖面焊时应调整好焊接电流、电压和焊接速度等规范参数，确保焊缝外观的良好成型，减少补焊、打磨的工作量，真正提高焊接生产率。焊缝的余量控制在3mm以下。对于长焊缝，可采用逐段退焊法、跳焊法或分中施焊法。采用分中施焊法时，尽量采取对称施焊以减少焊接变形。在焊接低合金钢、铸钢和高强度钢时，应采取必要的预热措施。具体要求可按照相关的焊接工艺。

焊摆动方法

单面焊时为了使焊道两侧均匀的熔化，铁水不过分下垂，防止夹渣与未熔合等缺陷，焊必须在焊缝两边做均匀的摆动，并在两侧做适当的停留。这样可使母材两边适当的熔化，与过渡的熔滴金属形成左右对称，下垂适量的熔池，冷却后成为合格的焊缝。摆动方式，平焊与立焊一般作月牙形摆动。但在横焊时，一般可不做摆动，焊缝较宽时，作斜三角形摆动。

收弧方式

在CO₂陶瓷衬垫单面焊打底焊收弧时，在收弧处背面中央会出现缩孔。产生缩孔的主要原因是陶瓷衬垫的导热性比母材小，而熔池上部的熔融金属因散热条件好，陶瓷衬垫价格，凝固，而熔池下部的融化金属散热条件差，凝固。在凝固时，温度降低引起体积的收缩，而此时其它部分金属均已凝固，无法有金属补充这种收缩，因而形成缩孔。为了消除这种缩孔，首先是采用电流衰减的方法。现在一般的CO₂焊机都有填充弧坑衰减规范的调节旋钮。焊接前将此旋钮调节适当的衰减数值上，在要收弧时，二次按压上的按钮，此时焊接电流及焊接电压会自动从原来的参数上衰减到较小的数值。当的融化金属填满坑后，再将电弧引到已凝固的焊好的焊缝上。此时放开焊的按钮，电弧终熄灭，缩孔也就不会产生。

陶瓷衬垫价格-吉联焊接衬垫(在线咨询)-陶瓷衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。“焊接衬垫，陶瓷焊接衬垫，陶质焊接衬垫”选择潍坊吉联焊接衬垫厂，公司位于：山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道，多年来，吉联焊接衬垫坚持为客户提供好的服务，联系人：游经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。吉联焊接衬垫期待成为您的长期合作伙伴！