

焊接衬片 山东吉联焊接衬垫 船用焊接衬片

产品名称	焊接衬片 山东吉联焊接衬垫 船用焊接衬片
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

5083铝合金单面焊双面成形焊接工艺要点

5083铝合金陶瓷衬垫对接单面焊双面成形焊接工艺应遵循铝合金焊接基本要求，结合该焊接工艺试验过程中遇到的情况，在施工过程中应注意以下几个工艺要点：

- (1) 铝合金焊接场地应严格做好防潮、防尘、防风、防油等措施，施焊时风速不应超过1.5 m/s。
- (2) 铝合金板下料时可以用机械切割或等离子切割，等离子切割的铝板断面较为粗糙且氧化膜较厚，在开坡口前可以先用氧化铝磨片对切割断面氧化膜进行打磨清除，再根据工艺要求用的铝合金锯片铣刀刨制坡口。
- (3) 铝合金装配过程应严格按照焊接工艺要求控制好装配间隙、错边量及焊缝直线度以保证焊缝反面成形。焊缝始、末端应设引、熄弧板，焊缝每隔250 mm应设临时拘束板。
- (4) 当铝合金板厚超过8 mm，或施焊环境温度低于0℃，湿度超过80%，可以考虑对待焊处进行预热，5083铝合金预热温度为 50 ± 10 ℃。

焊接前清除待焊区域及到焊缝边缘表面

25mm范围内的水（潮湿）、氧化皮、锈、油污、油漆等，并将灰尘杂物清除干净；

在安装陶瓷衬垫时，保证衬垫和母材另一面贴实，陶质焊接衬片，相邻陶瓷衬垫的接口不留间隙，船用焊接衬片，这样才能避免焊缝成型不均匀、凹凸不

平等缺陷；

焊接时，应严格执行焊接工艺，打底焊接时坡口钝边要完全熔透，根据实际对接间隙大小确定焊的摆动幅度以及在焊趾稍有停留一，以保证焊缝背面成型；

焊后对焊缝要进行外观检测和无损检测，焊缝质量必须符合相应的的规定。

6、在焊接过程中，先焊收缩变形量大的焊缝，焊接衬片，再焊变形量小的焊缝；

7、边箱分段、内底分段、甲板分段、艏艉分段分层建造，在合拢口两边应留出200~300mm的外板缝暂不接焊，以利合拢时装配对接，且肋骨、舱壁及平台板等结构靠近合拢口一边的角焊缝也暂不焊接，等合拢缝焊完后再焊；

8、靠舷侧的内底边板与纵骨、底外板与纵骨至少要留一条纵骨暂不焊接，避免自由边波浪变形太大，不利于边箱合拢；

9、二层底分段艏艉分段大合拢，焊接衬片生产厂家，边箱分段合拢的对接缝要用低氢型（碱性）焊条或用相同级别的 711、712 的 CO₂ 焊丝对称焊接，一次性连续焊完；

10、构件、分段、分片等部件各自完工后要自检、互检、报检，把缺陷修补完毕，把合格品送下一道工序组装，没有拿到合格单的部件不能放到下一道工序组装。

焊接衬片-山东吉联焊接衬垫-船用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在船舶及配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，吉联焊接衬垫一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：游经理。