

# 陶瓷焊接衬片 焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫

产品名称	陶瓷焊接衬片 焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫
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

### 气体保护焊，陶瓷衬垫的用法

半自动CO<sub>2</sub>气体保护焊单面焊双面成型工艺是一种的焊接方法。它具有熔敷率高、坡口角度小、装配间隙广、背面不需清根、成型美观、变形小等一系列优点，焊接衬片生产厂家，在造船业上已越来越得到普及应用。

为了达到焊接的目的，在装配的过程中，装配间隙尽可能满足下限值，减少焊缝金属的熔敷量。坡口面的朝口原则上由分段建造工艺确定，坡口尽量设在方便施焊的一侧。为了方便现场加工，保证坡口角度的准确，经过换算，给出了板厚与坡口宽度的关系值，供参考选择。

在确定试验方法时，船用焊接衬片，依据正准备制作一个截面为箱型的钢梁工件，梁体长15.6M，钢制梁的底板厚16~20mm，隔板厚16mm。焊接工艺实验时，所采用实际使用的材料材质、板厚和施焊环境。试件的装配形式如图1所示，试板尺寸为-16mm × 200mm × 500mm，坡口采用刨边机加工而成，焊前利用磨光机将坡口及其边缘20mm范围内进行清理，要求无油污、水分，直至露出金属光泽。然后将试板两 endpoint 焊固定，装配间隙5~6mm，反变形角度3°~5°，引弧板及息弧板按规定配置，将陶瓷衬垫置于底面，焊接衬片，用CO<sub>2</sub>气保焊进行打底、填充、盖面焊接。试板焊前温度为秋季的环境温度。

### 在厚板长直焊缝焊接中实际应用

二氧化碳气体保护焊与埋弧焊组合焊接工艺解决了单纯的陶瓷衬垫埋弧焊因电弧燃烧及焊缝成形是在焊剂之下进行无法进

行实时观察，陶瓷焊接衬片，焊丝无法摆动，  
在长直焊缝打底焊时容易因装配间隙等问题而出现电弧磁偏吹、击穿、未熔合等缺陷；单

纯的陶瓷衬垫二氧化碳气体保护焊焊接效率低、自动化程度低的缺陷；大截面、  
大跨度钢梁翻转工艺难、工件背面清根

费时、费力，碳弧气刨增碳，焊缝韧性差等难题。

陶瓷焊接衬片-焊接衬片-吉联陶瓷焊接衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。陶瓷焊接衬片-焊接衬片-吉联陶  
瓷焊接衬垫是潍坊吉联焊接衬垫厂今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的  
联系电话，索取联系人：游经理。