

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

焊后检验

外观检验

焊接完工 48 小时后对焊缝外观质量进行检验，船用焊接衬片，焊缝表面不得有裂纹、气孔、夹渣等焊接缺陷，取下陶瓷衬垫对筒体背面焊缝进行检验，观察是否存在烧穿及下塌等缺陷，对超出筒体内表面的焊缝使用磨光机进行打磨处理，保证焊缝与筒体内表面平齐。

无损检测

此外，部分内部缺陷通过肉眼无法识别，只能通过无损检测对焊缝内部质量进行检验，本文中的伸臂筒体盖板对接焊缝采用的是射线探伤，按 JB/T4730.2-2005 标准 II 级合格执行，探伤结果满足上述标准要求。

焊接质量控制

利用陶瓷衬垫以及自动化焊接技术能够很好地保证焊缝质量，既能保证焊缝的熔透性，又能提升生产效率。但是在具体的生产过程中还要注意以下几点：

- (1) 环境相对湿度大于 60%，应进行适当的焊前预热处理，如大于 90%，则停止焊接；
- (2) 环境温度低于 20 时，应采取适当的预热，当环境温度低于 0 时不允许进行焊接；
- (3) 作业区风速应控制在 2M/S 以内，否则应采取防护措施；

广泛应用于船舶建造、钢结构、桥梁、建筑、管道工程、压力容器、化工机械、冶金机械制造中。

钢结构安装施工中，柱与梁角接接头是全焊透焊缝，属于II类焊缝，要求20% UT探伤。这类焊接接头质量要求高，基本上是现场高空焊接，所以施焊难度大。为了便于焊接施工，保证焊接质量，提高焊接效率，采用在焊缝背面加焊接衬垫的方法。把衬垫放在钢板和工件所规定的形状和尺寸的坡口背面，从正面焊，既能双面一次成形，背面焊缝成型饱满，焊迹整齐，成型美观。这种方法，焊接时电弧稳定，保证焊接质量，提高工效，极大的改善了焊工工作条件，缩短了施工周期。

焊接规范

CO₂单面焊双面成型工艺的焊接规范是比较灵活的，焊接衬片，它与焊工的技能和熟练程度有关。选择焊接规范时应注意焊接电流和

电压的匹配，陶瓷焊接衬片，确保焊缝的良好成型。熟练的焊工，能够使用较大电流的焊接规范，以提高劳动生产率。焊接电流大不宜

超过230A（焊丝直径 1.2）。

操作要领

CO₂单面焊是一种技术性很强的焊接方法。尽管影响焊缝双面成型的因素很多，如设备性能、气候、施工空间环境、网路电

压、人员素质等，但更重要的是人员素质。焊工素质表现在认知面（理论水平）、技能技巧、熟练程度和工作态度等方面。

因此，即便使用了合适的焊接规范参数，想要获得满意的焊缝质量，还必须掌握准确的操作方式和技术要领。

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位于山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前吉联焊接衬垫在船舶及配件中享有良好的声誉。吉联焊接衬垫取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。吉联焊接衬垫全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。