

氧化铝陶瓷垫片 陶瓷垫片 吉联陶瓷焊接衬垫

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 氧化铝陶瓷垫片 陶瓷垫片 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

容器及框架结构的焊接

如果采用焊接工艺方法密封一个浮筒或密封一个中空结构的末端，在进行焊缝的后密封时，为了防止热空气进入容器而导致容器爆裂，将如何处理？

首先在浮筒上钻一个直径1.5mm的减压孔，以利于焊缝附近的热空气与外部空气流通，耐磨陶瓷垫片，然后进行封闭焊接，后焊密封减压孔。密封焊接浮筒或密闭容器的示意如图2所示。当焊接储气容器结构时，也可以采用减压孔。应注意的是，在密闭容器中进行焊接是十分危险的，焊前应确保容器或管子内部清洁，并避免有物品或气体存在。

(1) 采用陶瓷衬垫能够很好的实现单面焊双面成型，满足焊缝全熔透的要求；

(2) 利用陶瓷衬垫焊接工艺能够解决盖板对接焊缝背面焊缝清根问题；

(3) MAG 焊手工打底焊接 + 自动化机械手填充焊接能够大幅度提升生产效率和焊缝质量可靠性，陶瓷垫片，

经统计焊接生产效率能够提升 60-80%；

(4) 通过该工艺在伸臂筒体盖板环形对接焊缝中的应用介绍，对工程机械行业相类似结构件的生产制造具有借鉴意义。

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，陶瓷垫片批发，焊丝无法摆动，氧化铝陶瓷垫片，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。

氧化铝陶瓷垫片-陶瓷垫片-吉联陶瓷焊接衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂为客户提供“焊接衬垫，陶瓷焊接衬垫，陶质焊接衬垫”等业务，公司拥有“吉联焊接”等品牌，专注于船舶及配件等行业。，在山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：游经理。