

焊接衬板批发 潍坊吉联焊接衬垫厂 焊接衬板

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 焊接衬板批发 潍坊吉联焊接衬垫厂 焊接衬板 |
| 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

焊接衬垫是焊接工艺装备焊中的一种，是为保证接头根部焊透和焊缝背面成形，沿接头背面预置的一种衬托装置。采用陶瓷，焊缝整齐，不易开裂，高强粘性。更有如下特点：

陶瓷打造-规格标准严格把控，防潮性能佳，耐高温，其熔池结晶方向会直于焊缝中心，焊缝更整齐。

吸潮率低，不易腐蚀，绝缘材质，抗热冲击能力强，焊接衬板，选材精良，做工精细。

电绝缘-常温下为绝缘体，电阻率高，可用于要求绝缘的设备中。

防磁-产品材质无瓷磁，焊接衬板厂家，故不尘，焊接耐磨衬板，可以减少表面剥落。

耐腐蚀-无论在强酸、强碱、无机、有机盐等条件下都不受影响。

T接型式角缝全厚度，焊透在主板边缘开切245°角坡口，装配间隙均为2.5mm装配点固焊方法与对接型式相同，此种方法的点固焊可点胶直接在坡口上点固焊接底层时会产生在点焊的头、尾部各种缺陷。

焊接规范

此焊接底层以面成型规范，可适用于开切单边坡口的各种板厚焊接，及各种不同管子直径的焊接。

底层焊接规范。（焊丝直径：1.2mm）

焊接电流 100 ~ 120

电弧电压 20 ~ 22V

气体流量 14 ~ 16升/分

焊接速度，不同板厚焊接速度有所不同。

其他各层焊接。（焊丝直径1.2mm）

焊接电流 180 ~ 200A

电弧电压 24 ~ 26V

气体流量 14 ~ 16升/分

焊速和焊接层数视实际工件厚度而定。

可采用CO₂+埋弧焊焊接。

底层焊接后，焊接衬板批发，可使用埋弧自动焊盖面层焊接，焊接规范具埋弧焊焊接工艺。

CO₂焊接是焊接方法之一，CO₂焊全称为CO₂气体保护电弧焊，是熔化极气体保护焊的一种，采用气体CO₂做保护介质，焊接时用CO₂气体把电弧中金属熔滴及熔池与空气机械地隔离开来，从而避免了有害气体侵入以获得良好的焊接质量。

由于CO₂气体价格低廉，使用焊接成本低于其他多种焊接方法，约相当于埋弧焊和手工焊40%左右。

生产，因CO₂焊电弧热量集中，电弧穿透能力强，所以熔深大，从而减少了焊接层数，角焊缝焊接尺寸可比手工焊相应减少15%系数，相同的焊丝直径CO₂焊较埋弧焊可采用高及多的电流密度，（通常75A/mm以上，有时高达100 ~ 125A/mm）所以焊丝熔敷率高，无焊渣，省去清渣时间，省去更换焊条时间，并可连续自动送丝焊接。

焊接衬板批发-潍坊吉联焊接衬垫厂-焊接衬板由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂是从事“焊接衬垫，陶瓷焊接衬垫，陶质焊接衬垫”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：游经理。