

# 陶瓷焊接衬片 吉联焊接衬垫 焊接衬片

产品名称	陶瓷焊接衬片 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

二氧化碳气体保护焊与埋弧焊组合焊接工艺施焊成功，并在某站核岛钢屋盖焊接中得到了应用，船用焊接衬片，焊后探伤一次合格，

表面质量也达到了技术要求，各技术指标都达到设计要求，并在实体工程中取得了良好的效果。为后续站建设过程

中涉及厚板长直焊缝焊接，提供了一种新的焊接工艺方法，可提高工作效率、降低施工成本，具有一定推广应用价值。

### 产品介绍

焊接陶瓷衬垫也称陶瓷焊接衬底，是焊接工艺中使用广泛的一种陶瓷材料，主要是保证钢材材料接头根部焊透和焊缝背面成形，是作为沿接头背面预置的一种衬托装置，使焊缝强制成形的较低成本的焊接方法。陶瓷焊接衬垫在我国取得应用是在上世纪八十年代，一些大的国有船舶制造企业为了提高焊接效率，缩短造船周期，大力投入技术改造，引进国外设备和材料，在船体建造中采用先进的焊接工艺，陶瓷焊接衬垫取得逐步推广应用。进入九十年代，焊接陶质衬垫国产化，相配套的设备和工艺日趋成熟。

### 焊摆动方法

单面焊时为了使焊道两侧均匀的熔化，焊接衬片批发，铁水不过分下垂，防止夹渣与未熔合等缺陷，焊必须在焊缝两边做均匀的摆动，并在两侧做适当的停留。这样可使母材两边适当的熔化，与过渡的熔滴金属形成左右对称，下垂适量的熔池，冷却后成为合格的焊缝。摆动方式，平焊与立焊一般作月牙形摆动。但在横焊时，一般可不做摆动，焊缝较宽时，陶瓷焊接衬片，作斜三角形摆动。

## 收弧方式

在CO<sub>2</sub>陶瓷衬垫单面焊打底焊收弧时，在收弧处背面中央会出现缩孔。产生缩孔的主要原因是陶瓷衬垫的导热性比母材小，而熔池上部的熔融金属因散热条件好，焊接衬片，凝固，而熔池下部的融化金属散热条件差，凝固。在凝固时，温度降低引起体积的收缩，而此时其它部分金属均已凝固，无法有金属补充这种收缩，因而形成缩孔。为了消除这种缩孔，首先是采用电流衰减的方法。现在一般的CO<sub>2</sub>焊机都有填充弧坑衰减规范的调节旋钮。焊接前将此旋钮调节适当的衰减数值上，在要收弧时，二次按压上的按钮，此时焊接电流及焊接电压会自动从原来的参数上衰减到较小的数值。当的融化金属填满坑后，再将电弧引到已凝固的焊好的焊缝上。此时放开焊的按钮，电弧终熄灭，缩孔也就不会产生。

陶瓷焊接衬片-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。陶瓷焊接衬片-吉联焊接衬垫(在线咨询)-焊接衬片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。