

陶瓷衬垫 山东吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫焊接

产品名称	陶瓷衬垫 山东吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫焊接
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

合理的焊接工艺参数，是保证焊接质量的重要指标，焊接时应严格按照焊接工艺参数焊接，打底电流应小于200A，禁止大电流操作。

焊后热处理

焊接完毕，应立即将温度加到200~250℃，进行低温回火处理，陶瓷焊接衬垫，回火完毕后，用防火岩棉覆盖，使其缓冷，保温时间按板厚确定但不少于2小时。通过多次对铸钢件的横焊、立焊位置FCAW焊接工艺试验，选择以上合理的控制流程，该工艺能够满足生产和船级社标准的质量要求。

5083铝合金单面焊双面成形焊接工艺要点

5083铝合金陶瓷衬垫对接单面焊双面成形焊接工艺应遵循铝合金焊接基本要求，结合该焊接工艺试验过程中遇到的情况，在施工过程中应注意以下几个工艺要点：

- (1) 铝合金焊接场地应严格做好防潮、防尘、防风、防油等措施，施焊时风速不应超过1.5 m/s。
- (2) 铝合金板下料时可以用机械切割或等离子切割，等离子切割的铝板断面较为粗糙且氧化膜较厚，在开坡口前可以先用氧化铝磨片对切割断面氧化膜进行打磨清除，再根据工艺要求用的铝合金锯片铣刀刨制坡口。
- (3) 铝合金装配过程应严格按照焊接工艺要求控制好装配间隙、错边量及焊缝直线度以保证焊缝反面成形。焊缝始、末端应设引、熄弧板，焊缝每隔250 mm应设临时拘束板。

(4) 当铝合金板厚超过8 mm，或施焊环境温度低于0℃，湿度超过80%，可以考虑对待焊处进行预热，陶瓷衬垫焊接，5083铝合金预热温度为 50 ± 10 ℃。

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，陶瓷衬垫，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，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。

陶瓷衬垫-山东吉联焊接衬垫-陶瓷衬垫焊接由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂是山东潍坊,船舶及配件的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在吉联焊接衬垫领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创吉联焊接衬垫更加美好的未来。