

焊接衬片 潍坊吉联焊接衬垫 陶瓷焊接衬片

产品名称	焊接衬片 潍坊吉联焊接衬垫 陶瓷焊接衬片
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

陶瓷衬垫在钢箱梁支座隔板焊接中的运用

在钢结构桥梁钢箱梁加工过程中，支座隔板与顶板、底板及腹板之间的焊缝通常为熔透焊缝，采用传统的背面清根有以下

几点问题：

- (1) U肋与U肋之间距离较小，炭弧气刨不好操作，在气刨过程中铁屑还会回弹，操作者。
- (2) 支座隔板处通常两块隔板间距较小，内侧空间不能进行焊接和清根等施工操作。

支座隔板处陶瓷衬垫同样采用直角型，焊接衬片，坡口方向朝向便于操作的一面，缝隙预留6~8mm，坡口周围按要求清磨干净。

陶瓷衬垫选择及装配

陶瓷衬垫是焊中保证焊缝能够实现单面焊接双面成型的关键材料，陶瓷衬垫按照焊接条件的不同分成很多类，本文所使用的陶瓷衬垫是由浙江象山生产的JN-401系列衬垫，由于筒体内部有里节臂来回伸缩运动，为保证内表面平整度，选择的陶瓷衬垫没有成形槽，在陶瓷衬垫中央划有一条红线，用于粘贴时与焊缝找正对中，

衬垫在保护和使用前都要保证干燥，在比较干燥的房内进行存储，使用时应随取随用。特别是在潮湿季节，焊接衬片生产厂家，室外露天隔夜衬垫应作报废处理。衬垫在贴敷时，要保证衬垫与板材的紧密度，不允许焊缝区域存有油污和水渍。为此，在贴敷衬垫时，接头两侧各 50mm 范围内，应进行清理和干燥处理，更不要有焊瘤、飞溅等凸突部分，否则，应磨平后方能贴敷衬垫，

铝合金焊接与一般的碳钢和不锈钢焊接不同，有很多问题需要解决，陶瓷焊接衬片，5083铝合金在焊接过程中主要会碰到以下难点：

易产生气孔等缺陷

5083铝合金在空气中及焊接时极易被氧化生成氧化铝（ Al_2O_3 ），氧化铝熔点高达2050，远高于铝的熔点（660），如果不除去氧化膜，就会阻碍母材的熔化和焊缝金属的熔合。母材表面的氧化膜还会吸附大量的水分，易使焊缝产生气孔、夹渣等缺陷。因此焊前应严格对待焊处表面氧化膜进行清除。

焊接衬片-潍坊吉联焊接衬垫-陶瓷焊接衬片由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。焊接衬片-潍坊吉联焊接衬垫-陶瓷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。