

# 平面陶瓷衬垫 陶瓷衬垫 吉联焊接衬垫

产品名称	平面陶瓷衬垫 陶瓷衬垫 吉联焊接衬垫
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

各种因素影响背面自由成型的变化关系

装配间隙大小，是决定焊接自由成型的主要关系之一，如果间隙过小，成型焊缝无法突出，平面陶瓷衬垫，而根部出现焊不透现象，间隙过大，增加了焊缝的张力，陶瓷衬垫，而且无法成型产生严重焊瘤或焊穿。

由于成型焊缝是靠根部熔化后同时成型，如根部钝边过大，使无法击穿即不能产生成型焊缝，所以考虑坡口不留钝边，坡口按角度直接割斜，便于击穿根部。

## 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，平面陶瓷衬垫，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 and 工艺日趋成熟。

## 焊接设备及工艺参数

本文所使用的焊接设备及工艺参数见表 1。其中层打底焊缝的厚度控制在

2-3mm，此外由于母材是高强钢，焊接时

必须进行适当预热，预热温度 75-100 ，预热后清除焊缝周围 25mm 范围内产生的积碳。

### 焊接顺序

手工打底焊接在链式翻转机上进行焊接，陶瓷焊接衬垫，通过链式翻转机将伸臂筒体调整至水平或者船型位置再进行焊接，焊接时由中间

向两端进行焊接，避免筒体焊接后产生扭曲变形及菱形等问题。

### 自动化机械手焊接

手工打底后在环焊缝焊接工作站进行填充及盖面焊接，填充及盖面焊接时要进行层间清理及保温，保证层间温度，同时不

同层道焊缝起收弧位置错开 20-30mm，避免搭接重叠处在同一位置。

平面陶瓷衬垫-陶瓷衬垫-吉联焊接衬垫(查看)由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂位于山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前吉联焊接衬垫在船舶及配件中享有良好的声誉。吉联焊接衬垫取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。吉联焊接衬垫全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。