

陶瓷焊接衬片 焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫

产品名称	陶瓷焊接衬片 焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫
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

焊前预热

预热主要是减缓焊后的冷却速度，有利于焊缝金属中扩散氢的逸出，陶瓷焊接衬片，减少焊缝及热影响区的淬硬程度，降低焊接应力和焊接结构的拘束度，提高焊接接头的抗裂性。装配定位焊时使用氧火焰加热，而焊接时必须采用电加热器加热，注重预热效果，尽量采用陶质或防火岩棉的加热片。

预热温度应在100~200 的区间，预热在坡口两侧200mm范围内，加热应缓慢进行，速度60~100 /h，即铸钢件预热时间不得小于1小时。测量温度应距焊缝中心75mm处，有条件的情况下尽量测量预热的背面，电加热器必须派专人接线、使用、维修、保养，注意使用过程中的安全，预防触电和。

广泛应用于船舶建造、钢结构、桥梁、建筑、管道工程、压力容器、化工机械、冶金机械制造中。

钢结构安装施工中，柱与梁角接接头是全焊透焊缝，属于II类焊缝，要求20% UT探伤。这类焊接接头质量要求高，基本上是现场高空焊接，所以施焊难度大。为了便于焊接施工，保证焊接质量，提高焊接效率，采用在焊缝背面加焊接衬垫的方法。把衬垫放在钢板和工件所规定的形状和尺寸的坡口背面，从正面焊，既能双面一次成形，背面焊缝成型饱满，焊迹整齐，成型美观。这种方法，焊接时电弧稳定，保证焊接质量，提高工效，极大的改善了焊工工作条件，缩短了施工周期。

焊摆动方法

单面焊时为了使焊道两侧均匀的熔化，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，焊接衬片，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，焊接衬片生产厂家，一般可不作摆动，焊缝较宽时，作斜三角形摆动。

收弧方式

在CO₂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，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CO₂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，船用焊接衬片，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-焊接衬片-吉联陶瓷焊接衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。陶瓷焊接衬片-焊接衬片-吉联陶瓷焊接衬垫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。