

# 陶瓷密封衬垫 吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫

产品名称	陶瓷密封衬垫 吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫
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

当焊缝较短时，尤其要注意，因为生产人员经常重视生产而忽视质量，由于焊缝较短，焊完一道后，温度还较高，这就需要检验人员实时监督，弧形陶瓷衬垫，以防温度过高，又继续焊接。多层焊时每层焊道的焊接方向要一致，各层的焊接方向可以相反，焊道的接头应互相错开，错开距离不小于30mm。

除打底层厚度4~6mm外，其余每层厚度控制在3~4mm。建议焊缝宽度，平焊缝 16mm，陶瓷密封衬垫，其它位置 25mm。焊接完毕，应立即检查焊缝外观质量，对表面成形不符合要求的焊缝，在保证层间温度 100 的前提下，陶瓷衬垫，立即进行修补，修补长度不得小于50mm。

陶瓷衬垫的使用对构件组装有个共同的要求，即拼装缝隙为6~8mm，且缝隙宽度均匀，组装精度要求较高，这对铆工的技

术要求也高。由于留设缝隙大，焊接变形也大，因此，对于组装难度大、刚度较小的结构或零部件，不宜使用陶瓷衬垫工艺。

通过焊接工艺评定、产品试板等实验结果表明，焊缝抗拉强度、屈服强度以及伸长率等参数均符合标准，即采用陶瓷衬垫技

术焊缝的化学成分和焊接接头的力学性能能够满足设计和规范的要求。采用陶瓷衬垫技术，免除了背面清根工序，避免了因

炭弧气刨而产生的粉尘和噪声污染，同时也降低了工人的劳动强度和施工成本，提高了施工效率和焊缝质量。

## 陶瓷衬垫在H型钢柱柱底板焊接中的运用

在建筑钢结构加工过程中，H型钢柱与柱底板连接焊缝通常为熔透角焊缝，使用背面清根时存在以下两个问题：

（1）采用炭弧气刨清根工艺时，一般在内侧预制坡口，船用陶瓷衬垫，外侧清根后焊接，不得提前加装筋板。但是，清根

和焊接时由于热输入较大，没有筋板抵抗变形，导致柱底板焊接完成后花费大量人力物力进行调校。

（2）清根用的炭棒价格比陶瓷衬垫昂贵，成本较高，在炭弧气刨时噪声污染、光污染和粉尘污染都比较严重，

对职业健康有较大威胁。通过引入直角陶瓷衬垫的使用，可以提前安装所有通过引入直角陶瓷衬垫的使用，可

以提前安装所有筋板，加强构件的整体性，减小焊接变形，同时，降低了成本和劳动强度。

陶瓷密封衬垫-吉联焊接衬垫(在线咨询)-陶瓷衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂实力不俗，信誉可靠，在山东 潍坊 的船舶及配件等行业积累了大批忠诚的客户。吉联焊接衬垫带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！