

船用陶瓷衬垫 吉联陶瓷焊接衬垫 陶瓷衬垫

产品名称	船用陶瓷衬垫 吉联陶瓷焊接衬垫 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

气体保护焊，陶瓷衬垫的用法

半自动CO₂气体保护焊单面焊双面成型工艺是一种的焊接方法。它具有熔敷率高、坡口角度小、装配间隙广、背面不需清根、成型美观、变形小等一系列优点，陶瓷衬垫焊材，在造船业上已越来越得到普及应用。

为了达到焊接的目的，在装配的过程中，装配间隙尽可能满足下限值，陶瓷衬垫，减少焊缝金属的熔敷量。坡口面的朝口原则上由分段建造工艺确定，坡口尽量设在方便施焊的一侧。为了方便现场加工，保证坡口角度的准确，经过换算，给出了板厚与坡口宽度的关系值，供参考选择。

产品主要优点

焊接陶瓷衬垫产品具耐火性高、稳定性好、抗热冲击力强，不容易出现变形、吸潮率低等主要优点如下：

- 1、耐高温：具有熔点高的特性，1250 高温条件下应用不受影响；
- 2、耐腐蚀性：无论在强酸强碱环境下应用都不受影响；
- 3、防磁：产品材质无磁性，陶瓷焊接衬垫哪家好，故不尘，减少表面剥落；
- 4、电绝缘：常温下为绝缘体，电阻率高，可用于要求绝缘的设备中；

5、可提高焊接产品质量和效率：把衬垫放在钢板和产品工件所规定的形状和尺寸的坡口反面，从正面焊，既能双面一次成型，船用陶瓷衬垫，反面焊缝成型饱满，焊迹整齐；

建造船舶船体焊接工艺要求施工者严格按照《焊接规格表》进行施工；船体艏艉外板的对接缝（非自动焊拼板部分）应先焊横向焊缝，后焊纵向焊缝；在建造过程中，先焊对接焊缝，后焊角焊缝。

总则：

- 1、要求施工者严格按照《焊接规格表》进行施工；
- 2、船体艏艉外板的对接缝（非自动焊拼板部分）应先焊横向焊缝，后焊纵向焊缝；
- 3、在建造过程中，先焊对接焊缝，后焊角焊缝；
- 4、整体建造部分和箱体分段等应从结构的中央向左右和前后逐格对称的进行焊接，由双数焊工对称施焊；
- 5、凡超过 1m 以上的收缩变形量大的长焊缝，应采用分段退焊法或分中分段退焊进行焊接缝；

船用陶瓷衬垫-吉联陶瓷焊接衬垫-陶瓷衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。船用陶瓷衬垫-吉联陶瓷焊接衬垫-陶瓷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。