

船用陶瓷衬垫 陶瓷衬垫 吉联陶瓷焊接衬垫

产品名称	船用陶瓷衬垫 陶瓷衬垫 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

陶瓷衬垫采用 CO₂ 焊打底时，由于陶瓷衬垫是不导电的，因此焊速不宜过快，否则熔池不连续，易熄弧，造成焊接过程不稳定。同时在焊接过程中，焊丝应作适当摆动，在边缘处停留一下，这样可有效防止未熔合缺陷的产生。按照 GB/T 11345—2013 规定进行超声波探伤，结果为 Ⅰ 级。焊接接头力学性能测试结果见表 3，各项指标均满足 GB 50661—2011 要求，拉伸试验断口在母材上。

在确定试验方法时，电焊陶瓷衬垫，依据正准备制作一个截面为箱型的钢梁工件，梁体长 15.6M，钢制梁的底板厚 16~20mm，隔板厚 16mm。焊接工艺实验时，所采用实际使用的材料材质、板厚和施焊环境。试件的装配形式如图 1 所示，试板尺寸为 16mm × 200mm × 500mm，坡口采用刨边机加工而成，焊前利用磨光机将坡口及其边缘 20mm 范围内进行清理，要求无油污、水分，直至露出金属光泽。然后将试板两端点焊固定，装配间隙 5~6mm，反变形角度 3°~5°，引弧板及息弧板按规定配置，将陶瓷衬垫置于底面，用 CO₂ 气保焊进行打底、填充、盖面焊接。试板焊前温度为秋季的环境温度。

陶瓷衬垫在钢板对接中的运用

钢板对接在钢结构生产过程中是重要的、也是不可避免的工序，钢板对接必须达到全熔透，但是钢板刚度不足，翻面清

根困难且有很大安全隐患，因此采用陶瓷衬垫焊接工艺，具体如下：

(1) 提前制作一个板拼接胎架，陶瓷焊接衬垫哪家好，高出地面500~1000mm，上平面做成屋脊形，目的是便于施工人员在下面粘贴陶瓷衬垫，

同时预留反变形量。

(2) 在焊缝施工面沿焊缝长度方向每隔500mm左右设置一块码板，陶瓷衬垫，目的是控制缝隙宽度均匀性，同时也加强焊缝周围刚度，

减小变形。

(3) 从板底面粘贴完成陶瓷衬垫后，道焊接采用人工打底，使两块板连接在一起后将码板切除，打磨平整。

(4) 采用自动焊设备进行填充、盖面，完成钢板对接。

船用陶瓷衬垫-陶瓷衬垫-吉联陶瓷焊接衬垫由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。“焊接衬垫，陶瓷焊接衬垫，陶质焊接衬垫”选择潍坊吉联焊接衬垫厂，公司位于：山东省潍坊市坊子区黄旗堡街道，多年来，吉联焊接衬垫坚持为客户提供好的服务，联系人：游经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。吉联焊接衬垫期待成为您的长期合作伙伴！