

平陶瓷衬垫 吉联焊接衬垫 陶瓷衬垫

产品名称	平陶瓷衬垫 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

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；

可以在焊件上开坡口，先采用焊条电弧焊或手工钨极弧焊进行打底层焊接，保证根部单面焊双面成形后，陶瓷焊接衬垫，再用埋弧焊进行填充层和盖面层的焊接。

埋弧焊单面焊双面成形

即采用较强的焊接电流，将焊件一次焊透，使金属熔化后在衬垫上冷却凝固而达到背面成形的目的，这种方法可以提高生产率和改善劳动条件。为使焊缝一次焊透且双面成形，必须采用可靠的衬垫来托熔池

的液态金属，以防止熔化金属在其自重作用下烧穿。为了保证焊缝质量，衬垫应具备以下性能：在熔池高温作用下能保持自身形状，以防止烧穿，并与焊件有一定的紧贴力，以防止液态金属从间隙处流失，同时能控制背面焊缝的宽度和余高比较均匀。目前使用的衬垫可分为铜垫、焊剂垫及陶瓷垫等。

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，平陶瓷衬垫，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，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，陶瓷衬垫价格，没有筋板抵抗变形，陶瓷衬垫，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。

平陶瓷衬垫-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是一家从事“焊接衬垫，陶瓷焊接衬垫，陶质焊接衬垫”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“吉联焊接”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使吉联焊接衬垫在船舶及配件中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！