

焊接衬片 潍坊吉联焊接衬垫 陶质焊接衬片

产品名称	焊接衬片 潍坊吉联焊接衬垫 陶质焊接衬片
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

焊接过程控制

为确保焊接质量的可追溯性，采用点温测量仪实时记录温度的变化，当不断填充焊接时，试样在空气中降温速度也逐渐放缓。在填充第5道焊缝后，立即测量，焊接衬片生产厂家，在焊缝熔合线处温度达到值，焊后4分钟（清理焊道药渣时间），再次测量，发现在热影响区，距焊缝10~30mm之间温度场达到值，温度通过热传递现象，点在慢慢向外围扩散，

经不断试验发现，当焊缝层间温度处150~ 250 的区间，符合船舶铸钢焊接工艺。当不考虑热影响区的温度继续焊接后，经做弯曲试验，发现在母材热影响区试样直接断裂，出现母材脆化现象。当通过控制母材热影响区的温度，使之处于150~200 区间焊接后，经弯曲试验，未出现母材脆化。拉伸、冲击也符合船舶建造工艺要求。

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，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，一般可不做摆动，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，焊接衬片，在要收弧时，二次按压上的按钮，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，陶瓷焊接衬片，电弧终熄灭，缩孔也就不会产生。

1.怎么使用陶瓷焊接衬垫？

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。

2.陶瓷焊接衬垫应用在哪些领域？

陶瓷焊接衬垫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。

3.使用时需要注意什么？

一般衬垫中间都会有一条红色的对准线（不包括圆柱那种），贴的时候对应板缝中间。还有一点很正要，陶质焊接衬片，贴衬垫的时候一定要把铁板表面的灰尘清理干净，要不会贴不紧，焊接的时候容易脱落。

焊接衬片-潍坊吉联焊接衬垫-陶质焊接衬片由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。潍坊吉联焊接衬垫厂是山东潍坊,船舶及配件的见证者，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在吉联焊接衬垫领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创吉联焊接衬垫更加美好的未来。