

# 陶瓷焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫 焊接衬片

产品名称	陶瓷焊接衬片 吉联陶瓷焊接衬垫 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

当需要采用熔化极气体保护焊、药芯焊丝气体保护焊或钨极弧焊将屏栅、金属丝网或延伸金属焊接到结构框架上，进行焊接时金属丝网容易产生烧穿和焊缝未熔合现象，应如何处理？

在金属丝网或延伸金属上放置非金属垫圈并且将垫圈、金属丝网和框架夹紧在一起，不允许采用含铬或镀锌垫圈，陶瓷焊接衬片，垫圈应采用未涂敷的，在被焊位置的垫圈上部放置一个更大的垫圈作为散热片。上垫圈应具有一个比下垫圈更大的孔，以避免上垫圈也被焊接在一起。然后通过垫圈的两个孔进行塞焊，应使焊缝处于下垫圈部分。操作者可以采取一些其他的方法得到足够的热量并进行焊接，注意要防止周围屏栅或金属丝网烧穿，另一种方法是采用一个带孔的金属板条，将孔对准需要焊接的部位，并放置散热垫圈，然后进行塞焊。

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，焊接衬片生产厂家，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，焊接衬片，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。

在确定试验方法时，依据正准备制作一个截面为箱型的钢梁工件，梁体长15.6M，陶质焊接衬片，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CO<sub>2</sub>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。

陶瓷焊接衬片-吉联陶瓷焊接衬垫-焊接衬片由潍坊吉联焊接衬垫厂提供。行路致远，砥砺前行。潍坊吉联焊接衬垫厂致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为船舶及配件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!