

国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家

产品名称	国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/台
规格参数	品牌:菏泽花王 产地:山东菏泽 规格:按需
公司地址	山东省菏泽市高新区兰州路766号
联系电话	17515406899 17515406899

产品详情

国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家结构焊接工艺应符合现行标准《铝及铝合金气体保护焊的推荐坡口》GB/T 985.3、《焊接及相关工艺方法代号》GB/T 5185、《铝及铝合金弧焊推荐工艺》GB/T 22086和《铝及铝合金弧焊接头 缺欠质量分级指南》GB/T 22087的规定，必要时应进行工艺试验。6.2.2 坡口形式和尺寸应根据接头形式、母材厚度、国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家焊接位置、焊接方法、有无垫板、使用条件及焊接工艺评定的结果确定，焊接接头坡口形式与尺寸应符合本规程附录A的有关规定。

6.2.3 当铝合金结构焊接采用大电流密度熔化极氩弧焊时，对接接头钝边可增大，坡口可减小。搭接或T形接头宜采用焊脚稍小的双边连续焊缝，不宜采用单边焊缝。6.2.4 铝合金结构工程焊接施工中可根据结构形式、国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家焊接位置及施工条件，在焊缝背面加临时垫板。垫板可使用不锈钢、碳钢或铜等对焊缝质量无不良影响的材料。焊缝背面加保留垫板时，应采用与母材同材质的材料。6.2.5

施焊前可采用下列方法清除焊丝、焊件坡口及其附近表面和垫板表面的油污和氧化膜： 1 用丙酮或silvhuatan等有机溶剂除去表面油污，国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家坡口两侧的清除范围不应小于50mm。 2

清除油污后，焊丝应采用化学法，坡口宜采用机械法或化学法清除表面氧化膜。6.2.6 气焊、国内生产非标塔器的厂家，国内生产非标储罐的厂家，国内生产非标换热器的厂家碳弧焊用焊粉应除去氧化膜及其他杂质。