

# 高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家

产品名称	高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家
公司名称	菏泽花王压力容器股份有限公司
价格	.00/套
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

高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家手工钨极氩弧焊应采用交流电。熔化极氩弧焊应采用直流电，直流焊接时焊丝应接正极。6.2.10

铝合金构件焊接时应采取合理的施焊方法和顺序，宜进行刚性固定，并应考虑收缩余量。6.2.11 铝合金构件焊接应确保焊缝熔透和熔合良好。高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家在焊接工艺规程允许范围内宜采用大电流、快焊速施焊。焊丝的横向摆动幅度不宜超过其直径的3倍。6.2.12 多层焊焊接时层间温度不宜高于100。钨极氩弧焊焊厚大于5mm、熔化极焊焊厚大于25mm、焊件温度低于-10 等情况下，且从焊缝向焊件的焊接热输入低于补偿时，宜对焊件进行焊前预热。

6.2.13 钨极氩弧焊焊接过程中焊丝端部不应离开氩气保护区，高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家焊丝送进时与焊缝表面的夹角宜为 $14^{\circ} \sim 16^{\circ}$ 。焊枪与焊缝表面的夹角宜为 $80^{\circ} \sim 90^{\circ}$ 。对厚度不小于4mm的立焊和横焊焊缝,底层焊接宜采用双面同步氩弧焊工艺。6.2.14 焊接过程中，焊层间的氧化膜、过高焊肉及其他焊接缺陷应采用机械法清除。6.2.15 纵焊缝两端应设置铝制的引弧板和引出板。纵、高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家环焊缝清理弧坑后接续焊时宜在引弧板上引燃电弧，待电弧燃烧稳定后焊接。6.2.16 当喷嘴上有明显阻碍气流流通的飞溅物附着时，应清除飞溅物或更换喷嘴。当钨极端部出现污染、形状不规则等现象时，应修整或更换钨极。6.2.17 单层铝板加劲肋的固定可采用电栓钉，铝板外表面不得变形、褪色，高压氩气瓶组设备厂家，高压氩气瓶组生产厂家，高压氩气瓶组制造厂家固定应牢固。