

高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家

产品名称	高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家
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

高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家机械法：坡口及其附近表面可用锉削、刮削、铣削或用直径为0.2mm左右的不锈钢丝刷清除至露出金属光泽，两侧的清除范围距坡口边缘不应小于30mm，使用的钢丝刷应定期进行脱脂处理。 化学法：用约5%~10%的NaOH(700)溶液浸泡30s~60s，高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家然后用约15%的HNO₃(常温)浸泡约2min后用温水洗净，并使其完全干燥，也可采用其他类似方法。对已经过可靠表面处理，并未被氧化或未受污染的焊丝可直接使用，不需再进行上述清理。

焊丝清洗应采用整体浸泡，熔焊焊件应清洗或清理坡口及其两侧不小于20mm部分。可采用化学法或机械法(表1、表2)。铝锰合金及硬铝气焊后1h内需经热水、铬酸水溶液清洗，然后热水洗净、烘干，以免焊丝被残留焊剂腐蚀。 高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家关于焊缝接头形式及坡口尺寸有关资料的描述之间有微小的差别，按现行国家标准《现场设备、工业管道焊接工程施工及验收规范》GB 50236的规定执行。6.2.9 熔化极氦弧焊采用直流电源反接法施焊，而不采用交流电源或直流电源正接法，手工钨极氦弧焊应采用交流电。 高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家直流反接法熔化极氦弧焊的基本特点是： 1 电弧有阴极雾化作用，熔深大。 2 焊道表面光滑，焊波细小美观。 3 电弧有自动调节作用。 手工钨极氦弧焊时，为使电弧既具有清除其周围基体金属表面氧化膜的阴极雾化作用，同时使钨极具有较大的电流承载能力，高压氦气瓶组设备厂家，高压氦气瓶组生产厂家，高压氦气瓶组制造厂家施工中采用交流电源。