

高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家

产品名称	高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家
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

高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家采用大电流快焊速施焊，是铝及铝合金焊接的重要特点，是防止和减少焊缝产生气孔的措施之一。6.2.12 铝材焊接均要求较低的层间温度，即焊前应尽量避免进行预热。层间温度低不仅有利于焊道表面成形，也有利于防止气孔产生。为了既保证焊缝接头质量，又能提高生产效率，层间温度要求控制在100 之内。对厚度超过5mm需要进行焊接前预热或焊后热处理的焊缝，高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家其预热或后热处理温度一般为100 ~ 150 。预热区在焊道两侧，每侧宽度均应大于焊件厚度的1.5倍以上，且不应小于100mm；后热处理应在焊后立即进行，保温时间应根据板厚按每25mm板厚1h确定。所谓应进行焊前预热的特殊要求，一般是指：当焊件较厚通过适当加大焊接电流仍不能使焊接正常进行，高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家即焊接过程中热量从接头处传导的速度快于焊接所能提供的热量时；焊件表面存在冷凝水。

6.2.13 在铝板材焊接施工中，对立焊和横焊位置底层焊缝的焊接，已广泛采用手工钨极双面同步氩弧焊工艺。与单面焊接相比较，其优点是；可较充分地利用电弧热量从而降低能耗；熔池两面始终处于氩气保护下，高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家周围空气不易侵入且两侧的电弧对熔池都存在着搅拌作用，有利于夹杂物、气体从熔池中分离出去，焊缝质量高；焊后不用清根，生产效率高且焊件变形量小。6.2.17 单层铝板固定加劲肋时，可以采用焊接种植螺栓的办法，但在焊接的部位正面不应出现焊接的痕迹，更不能发生变形、褪色等现象，高压气瓶组设备厂家，高压气瓶组生产厂家，高压气瓶组制造厂家并应焊接牢固。