

金属腐蚀实验报告，对接焊缝工艺评定

产品名称	金属腐蚀实验报告，对接焊缝工艺评定
公司名称	无锡万博检测科技有限公司
价格	100.00/件
规格参数	
公司地址	无锡市经开区太湖湾信息技术产业园16楼
联系电话	13083509927 18115771803

产品详情

金属腐蚀实验报告，对接焊缝工艺评定

针对乙字钢中梁埋弧焊对接接头的质量要求严格，组对间隙大，组焊时易出现未焊透、焊接缺陷较多这一实际问题，焊接时需采用堆焊的方式，焊接尺寸偏下限，不但会造成焊接材料、人力的浪费，而且焊接质量难以保证。经调研，为更好地解决此类问题，引进冷丝埋弧焊机，以获得优质高效的焊缝为目的，采取一定的工艺方法和技术措施，保证在接头质量的前提下取得大的经济效益为原则。本试验对该设备进行焊接工艺评定，以确定是单丝焊还是多丝焊，根据工件厚度和埋弧焊工艺特点等因素进行坡口设计与准备，并根据获得良好的焊缝外形和内在质量的要求，确定了佳的工艺参数，确保了焊接质量。

1. 试验内容

1.1 试验材料

试验选用母材为 Q450NQR1 钢，尺寸为 350mmx150mmx12mm，其化学成分见表 1。

选用 TH550-NQ- 焊丝，其规格为 4mm，焊剂: SJ101。

对 TH550-NQ- 焊丝进行复验，其化学成分见表 2，力学性能见表 3。