

无锡固途焊接设备 重庆as40自动密封焊把

产品名称	无锡固途焊接设备 重庆as40自动密封焊把
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

油气管道的焊接 随着石油工业的发展，管道输送油气以其安全经济、专能、高1效而飞速发展。长距离、大管径、高压力正成为陆上油气输送管道的发展方向，管线用钢X56—X70系列高强钢已广泛用于管道建设中，X80高1级强度管线也处于开发应用阶段，如德国1993年建成一条直径1200 mm、126 km长的X80管线，1994年加拿大试建一条 1200 mm/33 km，as40自动密封焊把，X80管线。由于油气管线飞速建设的需要，管道焊接工艺、焊接设备、焊接材料也相应有很大发展，不少厂家参与了市场竞争，国内外已具备了成熟不少的管道施工的焊接设备和焊材，以下为有关国外著2名厂家生产的管线焊接用设备和材料的调查情况供参考。

归纳目前管道焊接的施工工艺主要有下述几种：

1. 用纤维素下向焊条手工焊，当有硫化1氢腐蚀较严重的管线或在寒冷环境中运行的管线，采用低氢型立下向焊条焊接。由于手工焊的灵活性以及焊接设备的要求不高等原因，目前室外管线的焊接，手工电弧焊的工作量仍占40—50%，例如近年来我国陕西至北京的管线工程就从伯乐公司购买了各种纤维素焊条1千多吨，预测今后几年我国油气管线的年需焊条量位3—5 kt，并还有增加的趋势。

2. 立下向纤维素焊条打底焊，CO2气保焊填充面

由于CO2焊生产率高、成本低，该方法近年来不断得到推广和应用，但对油气管道焊，要实现全位置焊接必须在较小的电流范围内，用短路过渡形式完成，而短路过渡方式用于打底焊易出现未焊透等缺陷，因此采用立下向纤维素焊条打底实现单面焊，背面成型，然后再用的CO2气保焊填充面，这种工艺应用较普遍。

3. 自保护药芯焊丝半自动焊

自保护药芯焊丝半自动焊特别适用于户外有风的场合，它不使用CO₂靠药芯产生的气体保护，抗风性好，可用于管道的高熔敷率的全位置焊，目前以林肯公司生产的自保护药芯焊丝为各国所认同，其品牌有：NR-207、NR-204-H、NR-208-H等多种，可适用于X70、X80等管道的立下向焊。但该方法也存在打底焊时焊根易出现未熔合的缺陷。

4. 焊机的CO₂气体保护半自动或全自动焊

由于对CO₂气保焊短路过渡过程控制技术深入研究的结果，目前国外相继生产了对焊接电流和电压波形进行适时控制或对输出特性进行电能控制的电源，前述的美国林肯公司的STT表面张力过渡焊接技术就属于波形控制的范畴。基于焊接设备性能的提高，使得管道实现半自动及全自动CO₂气保焊得以很好实现，这就大大提高了焊接效率和焊接质量。

此外，在工厂内进行管道焊接也采用自动TIG焊，该方法质量好，但生产效率低。

在焊割作业生产中发生的触电、火灾、爆炸、高空坠落及其他事故等，其主要原因回纳为一句话——人的因素，即安全意识淡薄、工作责任心不强。因此，在工作中学而非用，往往带有侥幸心理往对待安全工作。如：违章作业、无证操纵、不穿着防护用品等等。也就是说，好多事故发生后经不起原因分析，只要操纵者稍有安全意识，事故就能避免发生。今天，我们必须从沉痛的教训中醒悟过来。通过安全知识学习，不断进步焊割作业职员的安全素质，为了实现预防为主的安全生产目标，应该从我做起。为了进一步达到安全教育的效果，现将事故实例提供给学员参考。

无锡固途焊接设备-重庆as40自动密封焊把由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司实力不俗，信誉可靠，在江苏 无锡 的电焊设备与器材等行业积累了大批忠诚的客户。无锡固途焊接设备带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！