

烧结焊剂在钢结构使用中需要注意的事项

产品名称	烧结焊剂在钢结构使用中需要注意的事项
公司名称	河南德森焊接技术有限公司
价格	2350.00/吨
规格参数	品牌:德森 型号:SJ101 产地:河南
公司地址	河南省郑州市高新技术产业开发区长椿路5号4号楼4层2号（注册地址）
联系电话	13271582789

产品详情

钢结构广泛应用于大型厂房、场馆、高层等领域。在加工钢结构工件的过程中，由于存在外形尺寸较大、形状多样、焊缝多、焊接位置不对称等因素，在加工过程中，常出现多种焊接问题，影响产品质量。 1、由于构件自身的问题导致局部发生变形，比如构件的刚性过小易收缩。

2、在实践中出现侧弯或扭曲。

3、焊接过程中的缺陷如焊瘤，裂纹，未焊透，气孔，咬边，夹渣等。 为避免局部变形在进行设计的时候就要尽力保证加工构件的各个部分焊缝布置均匀刚度良好。采用合理的焊接顺序，对于变形不大的情况，可使用火焰矫正的方法，如果变形严重，则适合使用千斤顶边烤的方法矫正。侧弯扭曲的处理需要在焊接之前，对水平性采取挂线监察平台检查，构件运输中保持受力一致，应避免侧向应力过大。预防焊瘤的过程中，注意电流的控制，适当加快焊流速度，使熔池温度不至于过高。如果焊缝不符合要求，采用合适的坡口形式或者是角度进行控制调整装配的间隙，大型重要坡口则使用机械加工模式。

预防夹渣的产生要将焊层间的熔渣进行必要清理，在进行焊接过程中适当增强焊接电流，适当增加电弧所停留的时间缩短电弧。预防裂缝的发生即限制在焊材的一些有害物质含量上，特别是磷和硫的含量要严格控制。在施焊的时候把坡口两侧清理干净，将焊条焊剂依据规定进行保温和烘烤可减少气孔产生。 配合使用烧结焊剂的SJ101、SJ301、SJ303型号，取得良好焊接效果。 使用前按300-350（572-662 °F）保温60分钟烘培焊剂；施焊前，务必清除母材表面的锈斑、水垢、底漆等杂质，以获得优良的焊接熔敷金属；在多层焊情况下，坡口焊接的打底焊要求小的电流和焊速；定期添加新的烧结焊剂以防止再利用焊剂时所产生的焊剂缺陷和不良焊道表面成形。

河南德森焊接技术有限公司主要经营：埋弧焊焊剂-（烧结焊剂，熔炼焊剂），埋弧焊丝，碳钢和低合金钢焊条，不锈钢焊条，堆焊焊条，耐热钢与低温钢焊条，铸铁焊条。