

石家庄工字钢_彦发金属_石家庄工字钢批发

产品名称	石家庄工字钢_彦发金属_石家庄工字钢批发
公司名称	石家庄彦发金属材料销售有限公司
价格	150.00/件
规格参数	品牌:津西 型号:CV1900
公司地址	河北省石家庄市长安区体育北大街与古城东路交叉口北高营钢材市场A区19号
联系电话	0311-67907215 13932199805

产品详情

为什么低合金工字钢的受力比较强？

一般低合金工字钢仅能直接用于在其腹板平面内受弯的构件或将其组成格构式受力构件。

低合金工字钢也称为钢梁,是截面为工字形状的长条钢材.工字钢分普通工字钢和轻型工字钢,H型钢三种,是截面形状为槽形的型钢.工字钢广泛用于各种建筑结构、桥梁、车辆、支架、机械等.低合金工字钢行业获得了快速的发展,下面作为众多工字钢企业中的一员,山东龙川小编向您介绍一下。

普通低合金工字钢和轻型工字钢的翼缘由根部向边上逐渐变薄的,有一定的角度,普通工字钢和轻型工字钢的型号是用其腰高厘米数的阿拉伯数字来表示,腹板、翼缘厚度和翼缘宽度不同其规格以腰高(h)×腿宽(b)×腰厚(d)的毫米表示,如'普工160×88×6',即表示腰高为160毫米,腿宽为88毫米,腰厚为6毫米的普通工字钢.普通工字钢,轻型工字钢,由于截面尺寸均相对较高、较窄,故对截面两个主袖的惯性矩相差较大。

低合金工字钢点焊焊点外观不良的几大表现！

电阻点焊是将被焊低合金工字钢压紧于两电极之间,利用电流流经工件接触面和邻近区域产生的电阻热效应将其加热到熔化或塑性状态,进行焊接的一种方法。焊点外观不良

低合金工字钢焊点外观不良主要有以下几类：

- 1)形状椭圆。主要原因为电极与低合金工字钢接触面磨损,应及时更换电极帽或研磨电极。
- 2)月牙形凸起。主要原因为电极与低合金工字钢不垂直或两电极不同轴,应改变点焊机的焊接角度或调整两电极的同轴度。

3) 焊点压痕过深。主要原因是焊接参数不匹配，电极压力过大导致。对于无涂装要求的城轨不锈钢车体，一般要求材料商的电极压痕一定不要深入可见低合金工字钢表面厚度的10%。

低合金工字钢的氩弧焊又称氩气体保护焊，其是使用氩气作为保护气体的一种焊接技术。下面小编为大家简单的讲解以下低合金工字钢的氩弧焊为什么选用氩气作为保护气体：

(1) 最常用的惰性气体是氩气。它是一种无色无味的气体，在空气的含量为0.935%（按体积计算），氩的沸点为 - 186 ，介于氧和氮的沸点之间。氩气是氧气厂分馏液态空气制取氧气时的副产品。

中国均采用瓶装氩气用于焊接，在室温时，其充装压力为15MPa。钢瓶涂灰色漆，并标有“氩气”字样。纯氩的化学成分要求为：Ar 99.99%；He 0.01%；O₂ 0.0015%；H₂ 0.0005%；总碳量 0.001%；水分 30mg/m³。

氩气是一种比较理想的保护气体，比空气密度大25%，在平焊时有利于对焊接电弧进行保护，降低了保护气体的消耗。氩气是一种化学性质非常不活泼的气体，即使在高温下也不和金属发生化学反应，从而没有了合金元素氧化烧损及由此带来的一系列问题。氩气也不溶于液态的金属，因而不会引起气孔。氩是一种单原子气体，以原子状态存在，在高温下没有分子分解或原子吸热的现象。氩气的比热容和热传导能力小，即本身吸收量小，向外传热也少，电弧中的热量不易散失，使焊接电弧燃烧稳定，热量集中，有利于焊接的进行。