

气保焊机牌子 深圳气保焊机 蓝光电焊

产品名称	气保焊机牌子 深圳气保焊机 蓝光电焊
公司名称	广州蓝光电焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市白云区太和镇大来北路谢家园一巷6号4楼
联系电话	13902242080

产品详情

经过多年的经验积累，广州蓝光电焊机有限公司以广州为中心，在珠江三角洲地区建立了连锁经营模式的多家蓝光焊机专卖店和售后服务中心，以保证使用蓝光产品的用户，随时随地都能享受到蓝光公司为您提供的、及时的、一流的咨询和服务，与此同时，公司还拥有遍及全国的销售网络，坚持“用户就是上帝”的经营理念，遵循“质量第一、用户至上”的产品质量方针，将产品的售前售后服务工作始终放在第1位。为了进一步完善蓝光焊机在全国的营销服务网络，我们热诚欢迎社会各界的朋友，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想了解：逆变二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机价格，二氧化碳气体保护焊机批发，逆变二氧化碳气体保护焊机批发，气体保护焊机厂家等信息，可联系广州蓝光电焊机有限公司

气体保护焊机的优点：高效率，可使生产效率比手工电弧焊接高数倍，节电显著，生产成本低。可专门从事薄板及中厚板的焊接。焊接热影响区小，变形小，焊缝成形美观。

二氧化碳气体保护焊机的一般结构图二氧化碳气体保护焊即熔化极惰性气体保护焊，指用金属熔化极作电极，气保焊机批发，惰性气体(CO₂)作焊接方法，简称MIG。

二氧化碳气体保护焊机相对于其它弧焊机，MIG焊机添加了送丝结构及相应的送丝控制电路，在焊接过程中实现了半自动化，不但提高了效率，也减少了损耗。焊接过程中使用廉价的CO₂气体作保护，使得起弧容易，焊接成本低而效果好。而且，送丝速度、输出电压可调节，可使两者达到良好匹配，提高了焊接质量，适用于各类焊接。

MIG机的送丝方式一般有三种：推丝式、拉丝式、推拉结合式，气保焊机牌子，不同的送丝方式对送丝的软管要求各不相同。对于推丝式送丝软管一般在2.5米左右，而推拉结合式的送丝软管可达15米，为了保正送丝稳定，相应的送丝电机和送丝控制电路都要求严格。

广州蓝光电焊机有限公司地处美丽富饶的珠江三角洲的中心，成立于1996年，是一家以高科技产品为龙头，以市场需求为导向，集研发、生产、销售、服务为一体的专业焊接设备制造企业，也是中国南方最早专业经营焊接设备、焊接材料的连锁企业之一，产品广泛应用于核电、船舶、汽车、压力容器、电力、石油、化工建设、建筑、自行车、管道安装和装修工程等行业。想咨询：保护焊机厂家，保护焊机工厂，保护焊机批发，保护焊机价格，逆变式二氧化碳气体保护焊机等，可联系广州蓝光电焊机有限公司。

二氧化碳气体保护焊机焊接材料

二氧化碳保护气体

二氧化碳有固态、液态、气态三种状态。瓶装液态二氧化碳是二氧化碳焊接的主要保护气源。液态CO₂是无色液体，其密度随温度变化而变化。当温度低于-11℃时密度比水大，当温度高于-11℃时则密度比水小。由于CO₂由液态变为气态的沸点很低为-78℃，气保焊机报价，所以工业焊接用二氧化碳都是液态。在常温下能自己气化。二氧化碳气瓶漆成黑色标有“CO₂”黄色字样。

焊丝

二氧化碳气体保护焊对焊丝化学成分的要求：

- (1) 焊丝必须含有足够数量的脱氧元素以减少焊缝金属中的含氧量和防止产生气体。
- (2) 焊丝的含碳量要低，通常要求<0.11%，这样可减少气孔和飞溅。
- (3) 保证焊缝金属具有满意的机械性能和抗裂性能。

目前生产中应用最广的焊丝为H08Mn2SiA焊丝，该焊丝有较好的工艺性能、机械性能及抗热裂纹能力，适用于焊接低碳钢、屈服极限<500Mpa的低合金钢和经焊后热处理抗拉强度<1200Mpa的低合金高强钢。

焊丝表面的清洁程度影响到焊缝金属中含氢量。焊接重要结构应采用机械、化学或加热办法清除焊丝表面的水分和污染物。

药芯焊丝

- (1) 由于药芯成分改变了纯二氧化碳电弧的物理化学性质，因而飞溅小且飞溅颗粒容易清除，又因熔池表面盖有熔渣，焊缝成形类似手工弧焊。焊缝较实芯焊丝电弧焊美观。
- (2) 与手工焊相比由于二氧化碳电弧耐热效率高加上电流密度比手工弧焊大，生产效率可为手工弧焊的3—5倍。
- (3) 调整药芯成分就可焊不同的钢种，而不象冶炼实芯丝那样复杂。

(4) 由于熔池受到二氧化碳气体和熔渣二方面的保护，所以抗气孔能力比实芯焊丝能力强。

二氧化碳气体保护焊机.

二氧化碳气体保护焊机是以CO₂作为保护气体的熔化极电弧焊方法，工作时在弧周围形成气体保护层，隔绝外部氧气，使焊缝不至于氧化碳化，从而提高焊缝质量，使焊接平面更加的美观平整.

二氧化碳气体保护自动焊机.

二氧化碳气体保护自动焊机是以手工CO₂保护焊机作为焊接电源，实现工件半自动或全自动的一种焊接设备，

可用于碳钢、低合金钢、不锈钢、铝及其合金等材料的优质焊接

广州蓝光电焊机有限公司以广州为中心，在珠江三角洲的许多地方，建立了连锁经营模式的多家蓝光焊机专卖店和售后服务中心，以保证使用蓝光产品的用户，随时随地都能享受到蓝光公司为您提供的、及时的、一流的咨询和服务，与此同时，公司还拥有遍及全国的销售网络，坚持“用户就是上帝”的经营理念，遵循“质量第一、用户至上”的产品质量方针，将产品的售前售后服务工作始终放在第1位。为了进一步完善蓝光焊机在全国的营销服务网络，我们热诚欢迎社会各界的朋友，与我们一起携手共创蓝光焊机明日的辉煌！想咨询：直流手弧焊机厂家，逆变直流手弧焊机厂家，逆变直流手弧焊机工厂，直流手弧焊机工厂，直流手弧焊机定做等问题，可联系广州蓝光电焊机有限公司

什么是二氧化碳气体保护焊机？它的优点是什么？

答：二氧化碳气体保护焊，就是采用机械送丝，自动送出二氧化碳气体保护焊接熔池的一种焊接方法，因其功效高、耗电省，焊缝质量较高，综合经

济效益好，是目前国家大力推广的一种gao效低耗的新型焊接方式。与其他电弧焊方法相比，二氧化碳焊接具有以下优点：

1) 生产效率高：因其电弧的穿透力强、熔深大、且焊丝的熔化率高，所以熔敷速度快，生产效率比传统的手工电焊高的多，可以达到1--3倍，即在某些场合可相当于原来手工电焊的两个人到四个人的工作量。在其他条件不变的情况下（人员不增加，工资税收等不增加），可以为企业增加显著的经济效益。（唐山矿山冶金机械厂用户反映：自从采用CO₂气体保护焊以后，工作效率大大加强，目前交流焊机基本没人愿意使用了，CO₂焊机最快的一天可以使用两盘焊丝，大约40kg。而交流焊机一天最快使用两包左右焊条，约10kg，且在刨除焊条头，药皮以后，真正使用到焊缝的金属，大约5kg）

2) 焊接成本低：二氧化碳气体来源广泛，价格低，二氧化碳焊丝的熔敷率远远高于手工焊，（因不产生

焊渣和烟尘，也无须丢弃焊条头，所以基本一吨焊丝可相当于两吨焊条使用）其焊接成本可比传统手工焊或埋弧焊降低百分之四十到五十。

3) 能耗低：二氧化碳焊和焊条电弧焊相比，3毫米厚的低碳钢板对接焊缝，二氧化碳焊接每米消耗的电仅相当于普通手工焊的百分之七十左右。25毫米厚的低碳钢板对接焊缝，二氧化碳焊接每米消耗的电，仅仅相当于普通手工焊接的百分之四十。所以二氧化碳焊接是一种非常好的节能焊接方式。

4) 适应范围广：二氧化碳焊接可适应于空间任意位置焊接；由于二氧化碳在电弧作用下分解为氧和yi氧化碳，在分解时会吸收大量热量，对熔池金属具备冷却作用。所以二氧化碳焊比手工焊更适合立焊和仰焊位置，熔化的金属不易流淌。

同时由于高温时，氧气可以把焊缝金属成分中的部分碳元素和其他有害元素烧损一部分，因此二氧化碳焊接可以焊接铸铁，在把铸铁中的部分碳及有害元素烧损之后，焊缝金属性能更接近纯净的钢材，所以焊接后的焊缝的机械强度和韧性有所提高，脆性下降。并且在焊接时由于二氧化碳分解时吸收热量，可降低焊接热影响区，减少铸铁的变形裂纹。

另外因为二氧化碳的吸热反应，和直流电源小电流稳定性的原因，二氧化碳焊接适应性也非常广泛，可焊接极厚板材和极薄板材，在焊接0.8--1.0板材时，焊接的变形极小，深圳气保焊机，且不容易击穿

CO₂气体保护焊机性能与特点：

1. 采用波形控制技术，改善成形，降低飞溅；
2. 慢送丝引弧，引弧容易，成功率高；
3. 焊接变形小，焊缝成形好；
4. 数显指示，焊接参数可jing确预置；
5. 电流电压连续可调，调节范围宽；
6. 软开关技术，整机效率高，可靠性高；
7. 无源功率因数校正技术，功率因数高；
8. 收弧时具有去小球功能。

气保焊机牌子-深圳气保焊机-蓝光电焊由广州蓝光电焊机有限公司提供。广州蓝光电焊机有限公司（www.gzlgdhj.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！