

蓝光电焊 电焊机批发 潮州电焊机

产品名称	蓝光电焊 电焊机批发 潮州电焊机
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

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i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：气体保护焊机厂家，气体保护焊机工厂，气体保护焊机批发，气体保护焊机价格，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。

CO₂属于熔化极气体保护焊的一种，CO₂以一定的压力和流量送入，保护熔池和电弧不受气体的侵入。凭借系列优势成为较为普遍的一种焊接工艺，具有焊接成本低、焊接质量好、焊接变形和焊接应力小、造作性能好、使用范围广，特别适合薄板焊接。同时也有不足之处：大电流焊接时飞溅多焊缝质量差、不能焊接易氧化材料、很难使用交流电以及在有风的地方焊接、弧光强要重视保护等。

关于氧化的防范措施

CO₂氧化成为CO和O₂，造成铁、锰、硅等大量焊缝有益金属被氧化烧损，降低力学性能，同时作用产生的CO使得熔滴和熔池发生爆i破产生飞溅；另一方面结晶时不易逸出造成气孔。

所以CO₂焊接时要补充更多氧化性强于母材的元素，常使用的焊丝中包含大量的锰、硅i、铝、钛，能够先于母材抢占O₂行程氧化物，并且最后生成的氧化物行程熔渣薄膜覆盖在焊缝表面。

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i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：气保焊机厂家，气保焊机工厂，气保焊机批发，气保焊机价格，逆变式二氧化碳气保焊机等，电焊机工厂，可联系广州蓝光电焊机

有限公司。

采用IGBT逆变电源，其工作频率 20KHZ，动态性能好。

采用反馈控制，抗电网电压波动能力强，焊接过程稳定，溶池易于控制，焊缝成形好。

优化的起弧参数及慢送丝引弧功能，电焊机牌子，使起弧平稳顺利、成功率高。

特殊的波形控制技术，使飞溅发生量明显降低，干伸长适应性强。电流电压匹配范围高。

输出空载电压设为65-75V。

自锁/非自锁功能设置，降低了焊工劳动强度。

具有收弧填充功能和自动去小球功能，潮州电焊机，可改善收弧焊缝质量和提高起弧成功率。

焊接参数的调节旋钮设于送丝机上，操作方便，并具有预置功能。

焊机配套完善、先进，连接简单可靠。

体积小、重量轻，便于移动。

输出电流范围可达60A-500A，电压范围可达15-39V，使焊机的使用范围大大加宽。

手工焊防触电保护功能（NBD焊机）：选择手工焊时，焊机无输出，仅有直流9V的短路检测电压显示，焊机的启动通过焊条和工件的短路瞬间来触发，电弧建立即可正常焊接，当断弧约10S后焊机停止输出。

适用于普通低碳钢、不锈钢（厚度 1mm）、铝及其合金（厚 3mm）的焊接。

适合焊丝直径 1.0- 1.6mm。

适用焊丝形式：实心焊丝及管状药芯焊丝。

适合工艺：平焊、立焊、横焊、仰焊及全位置焊接。

溶滴过渡形式：短路过渡、射滴过渡及直流射流过渡。

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。

CO₂气体保护焊机

焊前准备

焊接坡口：

焊缝坡口为X型坡口。

焊接坡口应平整，不得有裂纹、分层、夹渣等缺陷，电焊机批发，尺寸符合图样规定。

坡口表面及两侧各50mm焊前应将水、铁锈、油污、积渣和其它有害杂质清除干净。

焊缝组对间隙宜为 3 ± 1 mm.

焊接位置：赤道带和上、下温带纵缝。

焊接材料：CO₂气体保护自动焊采用 1.2的林肯E712C焊丝，保护气体采用CO₂.

焊丝管理：

施焊中的焊丝，必须具有出厂合格证书，质保书内的化学成份及机械性能必须符合国家有关规定。

焊丝成盒包装，正式施焊前不得拆封，以免在空气中受潮。

焊接材料设专人负责保管、发放和回收。

焊材库必须保持干燥，相对湿度不大于60%，库房内的温度不低于10 。

气体保护焊焊接一般要求：

焊接环境出现下列任一情况时，必须采用有效防护措施，否则停止焊接：

风速大于2m/s；

相对湿度大于90%；

雨天及雪天；

环境湿度在-5 以下。

焊接环境条件应在距球罐表面500mm处测量，每隔2~4h测量并记录一次。

施焊应在坡口内引弧，禁止在非焊接部位引弧。

地线、电缆线、焊钳、焊枪必须接触良好，防止与球壳板误引弧。

焊接施工情况应有专人负责记录环境温度及焊接施工记录。

蓝光电焊(图)-电焊机批发-潮州电焊机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)为客户提供“焊接设备”等业务，公司拥有“蓝光焊机”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业，在广东广州有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：陈总。