

佛山厂房平台维修补漏换瓦，搭棚工程队伍

产品名称	佛山厂房平台维修补漏换瓦，搭棚工程队伍
公司名称	佛山市南海区环粤通用钢架有限公司
价格	25.00/平方
规格参数	鞍钢-48:A-48 A-1:A-40 北京:A-48
公司地址	佛山市南海区狮山镇罗村桂丹路上柏路段旺铺南恒钢材铺位6号铺
联系电话	13927250061

产品详情

3.2.3 横焊：基础与平焊雷同，焊接电流比同条件平焊的电流小10%~15%，电弧长2~4mm。焊条的角度，横焊时焊条应向下倾斜，其角度为70°~80°，避免铁水下坠。依据两焊件的厚度不同，可恰当调剂焊条角度，焊条与焊接行进方向为70°~90°。

3.2.4 仰焊：基础与立焊、横焊雷同，其焊条与焊件的夹角和焊件厚度有关，焊条与焊接方向成70°~80°角，宜用小电流、短弧焊接。

3.3 冬期高温焊接：

3.3.1 在环境温度低于0 条件下进行电弧焊时，除遵照常温焊接的有关规则外，应调剂焊接工艺参数，使焊缝和热影响区迟缓冷却。风力超越4级，应采取挡风办法；焊后未冷却的接头，应避免遇到冰雪。

3.3.2 钢构造为避免焊接裂纹，应预热、预热以掌握层间温度。当任务地点温度在0 以下时，应进行工艺实验，以肯定恰当的预热，后热温度。

佛山市环粤通用钢结构有限公司专业设计、生产、加工、安装钢结构厂房，简易厂房，阁楼工程，有专业设计人员多名、专业管理人员名、专业生产加工人员50人、专业安装人员45人。主营业务：专业铁棚搭建，星瓦棚搭建，钢构厂房搭建，简易厂房搭建，阁楼搭建等钢结构（厂房）安装工程等。

十年免费防漏保修，风去雨来不再忧，质量=生命。“勿以小为而恶之”是我们的工作态度。本公司主要经营钢结构生产安装，以及专业安装劳务提供为一体的优势，为客户提供低成本的工程造价，建造高质量放心工程。二十年安装经验，钢结构工程有限公司、工程承包环粤几百万平方米质量见证，人无我有，人有我优，百年大计，有我保障。

本公司全体员工将一如既往地坚持以“诚信赢天下”的经营原则。公司服务网络遍及广东，佛山，广州，中山，清远，云浮，肇庆，东莞，珠海，广西，韶关，江门，惠州，深圳，等地。欢迎各位客户，

钢结构工程有限公司、佛山钢结构公司、佛山钢结构施工队、佛山钢结构工程队，建筑工程咨询、钢构生产安装、工程承包佛山钢结构施工工程队，佛山钢结构，佛山钢结构，广东佛山搭棚工程施工队，佛山搭棚队，佛山搭铁皮棚，佛山搭棚工程队

柱地板：200*100*15工字钢

金字：上弦128管+下弦98管+斜撑50管

：方管150*75

檩条：C型钢120*60*2（檩拖）

彩钢：910*0.5 长度按需

围身檩条：80*40*2

水槽架方25*25*1.2

不锈钢水槽

彩瓦收水收边线

瓦定积水位

玻璃胶，各类钉若干

气流按需

金字交叉撑以及檩条拉条

柱间交叉撑

窗位C80*40*2 规格窗线

门前雨棚方管100*50*2

基础筛网预埋件

牛腿吊车梁按需自制

3.2.1.10 清渣：整条焊缝焊完后消除熔渣，经焊工自检（包含外观及焊缝尺寸等）确无问题后，方可转移地点继承焊接。

3.2.2 立焊：基础操作工艺历程与平焊雷同，但应注重下述问题：

3.2.2.1 在雷同条件下，焊接电源比平焊电流小10%~15%。

3.2.2.2 采取短弧焊接，弧长个别为2~3mm。

3.2.2.3 焊条角度依据焊件厚度肯定。两焊件厚度相等，焊条与焊条左右方向夹角均为45°；两焊件厚度不等时，焊条与较厚焊件一侧的夹角应大于较薄一侧的夹角。焊条应与垂直面造成60°~80°角，使电弧略向上，吹向熔池中心。

3.2.2.4 收弧：当焊到开端，采取排弧法将弧坑填满，把电弧移至熔池中心停弧。严禁使弧坑甩在一边。为了避免咬肉，应压低电弧变换焊条角度，使焊条与焊件垂直或由弧稍向下吹。