

焊接极性 & 偏吹

产品名称	焊接极性 & 偏吹
公司名称	洛阳吉尚机电科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	洛阳市伊滨区李村镇南寨村4组（注册地址）
联系电话	17335990591

产品详情

焊接电弧的极性，用交流电弧焊机焊接时，焊机两端极性交替变化，无需考虑极性接法，用直流电弧焊机焊接时，焊件接正极，焊钳接负极，称正接，反之称之反接，焊条电弧焊时，采用正接还是反接一般在焊条说明书上均由规定，也可根据电弧稳定燃烧的条件、焊件材料、焊条种类等因素考虑。直流弧焊机极性的区别，正常来说，直流弧焊机的接线柱上均由（+和-）标注，当某些焊机使用年头较久，接线柱上标线不清晰时，可以用以下办法辨别。

- 1、直流电压表鉴别法：正常情况下，直流电压表面正负极分别接在焊机的两个接线柱上，直流电压表的量程应大于100v，若电压表的表针顺时针转动，则接在电压表上正极一端的是焊机的正极，另一端是焊机的负极。
- 2、盐水鉴别法：将直流弧焊机两接线柱分别接上两根导线，浸入食盐的水溶液里，开启焊机后产生气泡多的一端是负极，而另一端是正极。
- 3、碳棒鉴别法：将直流弧焊机两接线柱分别连接碳棒与试板，引弧后，如果电弧燃烧稳定，（将电弧拉长至40-50mm也不熄灭），且熄弧后碳棒表面光滑，则接碳棒一端为负极，而另一端是正极。
- 4、经验判断法：焊工可通过对电弧的观察来确定，用一根碱性焊条试焊时，如果电弧燃烧不稳定，并出现爆裂声和飞溅大的现象，即焊条是接在焊机的负极一端。
- 5、焊接电弧的偏吹：焊接过程中电弧轴线偏离电极轴线的现象为电弧偏吹，电弧偏吹常导致焊接过程中不稳定燃烧，操作难焊缝恶化。

洛阳吉尚机电科技有限公司拥有专业的生产和设计团队，可为您量身定制高品质、个性化的办公家具，我们在全国多个城市设分公司，可就近为您提供服务，产品种类多样，常年备有大量库存现货，交货快捷。吉尚始终坚持在制造生产上精益求精，始终将品质放在第一位，以诚信赢市场，全力以赴向前冲。多年的努力铸造了吉尚诚信、坚毅、革新的品质，态度决定一切，细节决定成败。