

焊接混合气 焊接保护气体 焊接混合气价格

产品名称	焊接混合气 焊接保护气体 焊接混合气价格
公司名称	中山市粤佳气体有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中山市翠亨新区和敏路13号
联系电话	19876107228 19876107228

产品详情

产品名称: 焊接混合气 (二元混合气, 三元混合气体或多元混合气体) 包装说明:

40升碳钢瓶、现场配制产品说明: 焊接混合气, 又叫焊接保护混合气体, 焊接保护气体, 是在手工电弧焊和埋弧自动焊广泛应用的基础上发展起来的一种焊接新工艺, 这种新工艺采用氩气+二氧化碳二元或三元混合气体保护焊工艺, 与单一气体(氩或二氧化碳)保护焊相比, 能够改善焊缝金属性能与焊缝成形, 降低焊接飞溅, 提高焊缝内在质量。在多年气体保护电弧焊的实践中发现, 用混合气体代替单一纯气体作保护气, 可以有效地细化熔滴、减小飞溅、改善成形、控制熔深、防止缺陷和降低气孔生成率, 因而, 可以显著提高焊件的焊接质量。常用的三元混合气有Ar-He-CO₂、Ar-He-N₂、Ar-He-O₂、Ar-O₂-CO₂等。可根据客户需求配制。配制混合气用的Ar、H₂、N₂、CO₂等气体, 纯度为99.999%, 通常水分均被视为有害杂质, 要求H₂O<10mg / m³。应用说明: 钨极惰性气体保护焊简称 TIG焊。气体的作用主要是保护熔化金属不受空气中氧、氮、氢等有害元素和水分的影响, 但它同时对电弧的稳定性、熔滴过渡形式和熔池的活动性有一定影响。因此, 採用不同的气体会產生不同的冶金反应和工艺效果。气体保护电弧焊的主要特点是电弧可见, 熔池较小, 易於实现机械化和自动化, 生產率高。20世纪70年代迅速发展的焊接机器人主要就是用於电阻点焊和气体保护电弧焊。气体保护电弧焊适用於钢铁、铝和鈦等金属的焊接, 广泛应用於汽车、船舶、锅炉、管道和压力容器等产品的製造, 特别是其中要求质量较高或全位置焊接的场合。气体保护电弧焊按电极类型可分为钨极惰性气体保护焊和熔化极气体保护焊。合气体保护焊的保护气体以氩气为主, 加入适量的二氧化碳(15~30%)或氧(0.5~5%)。与二氧化碳气体保护焊相比, 这种保护焊焊接规范较宽, 成形较好, 质量较佳; 与熔化极惰性气体保护焊相比, 熔池较活泼, 冶金反应较佳。高纯氮气 实验室高纯氮气

氮气N₂厂家直销更多氮气详情请关注粤佳气体: <http://www.51qiti.com/files/Product318.htm>