

芜湖铝焊机 斯诺焊接 多功能铝焊机

产品名称	芜湖铝焊机 斯诺焊接 多功能铝焊机
公司名称	安徽斯诺焊接器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖南翔万商轻纺城D1076-77
联系电话	18955308075

产品详情

铝焊机焊接铝合金焊缝的抗腐蚀性分析：

铝及铝合金采用铝焊机进行焊接，在一般情况下，焊缝不会影响铝及铝合金的抗腐蚀性能（但是在焊接过程中，使用熔剂时，焊后对残留的熔剂必须清除干净）。

不能热处理强化的铝合金焊缝，有很好的抗腐蚀性能，通过焊接没有明显地变化，这类铝合金彼此焊接起来，焊缝仍然具有良好的抗腐蚀性。然而，对一些设备，为了提高使用温度（150。F 以上），允许使用某种5000系列的铝合金，它们将在冷加工量上受限制，特别是这类铝合金的镁含量较高时它们表现出对应力腐蚀的敏感性。

像6061、60 “ 这样的铝镁硅合金，在焊接或非焊接状态，都具有很高的抗腐蚀性，并且象热处理制度、操作温度、应力的性质和大小，进口铝焊机，以及工作环境等诸因素，对其都没有显著影响。

一些可热处理强化的铝合金，特别是含有相当多的铜和锌的铝合金焊接加热可使其抗腐蚀性降低，这类铝合金在热影响区内呈现了晶界沉淀，并使这个区的电极电位对焊接部分呈正极。在腐蚀环境中，晶界上会发生选择性腐蚀。有应力作用时，这种腐蚀会加速进行。焊后热处理可以获得十分均匀的结构和代替这类铝合金的抗腐蚀性。如果工件在焊后不能重新热处理和时效，那末使用的原材料在T6状态节焊接，不如在 T 4状态下焊接呈现的抗腐蚀性能好。

焊接组合件用包铝材料制造，比不包铝材料的抗腐蚀性要优越得多。对于在露天环境使用未包纯铝的2000和7000系列铝合金的焊缝时，推荐用油漆保护。

铝焊机的焊前准备

1坡口的处理

单边坡口55°，双边坡口35°。降低缺陷的产生几率。

1.1焊前清理工作

清理焊缝区域的杂质，用不锈钢刷或丙酮清洗。清理完毕后立即施焊。

1.2预热温度和层间温度的控制

预热温度控制在80 ~ 120 之间，层间温度控制在60 ~ 100 之间。温度过高会使裂纹的产生机率增加。

2.合理选择规范参数

根据焊接特性来试验和确定参数。

2.1焊接电流较大

热输入量不够，易出现未熔合的问题。

2.2送丝速度要适当调高

焊接电流提高，送丝速度也相应提高。

2.3焊接速度的选择

建议采用较大的焊接电流和较慢的焊接速度。

2.4焊枪角度的选择

焊枪角度在90°左右，过大和过小都会造成焊接缺陷。

铝焊机正常工作需要合适的电流和电压来支持，那么铝焊机电流与电压如何调节呢？首先得了解，多功能铝焊机，铝焊机焊接电流和焊接电压之间的关系：

根据焊接工艺选定相应材料厚度的焊接电流，然后根据下列公式计算焊接电压

<300A时，国产铝焊机，焊接电压=（0.04倍焊接电+16±1.5）伏

>300A时，焊接电压=（0.04倍焊接电流+20±2）伏

举例1：选定焊接电流200A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04*200+16±1.5）伏=（8+16±1.5）伏=（24±1.5）伏

举例2：选定焊接电流400A，则焊接电压计算如下：

焊接电压=（0.04*400+20±2）伏=（16+20±2）伏=（36±2）伏

铝焊机电流和电压的关系之电压对焊接效果的影响

电压偏高时：弧长变长，芜湖铝焊机，飞溅颗粒变大，易产生气孔，焊道变平，熔深和余高变小。

电压偏低时：焊丝插向母材，飞溅增加，焊道变窄，熔深和余高大。

脉冲MIG铝焊机电流和电压的关系之电压、电流解释

焊接电压：提供焊丝熔化能量，电压越高焊丝熔化速度越快。

焊接电流：实际上是调整送丝速度与熔化速度的平衡结果。

芜湖铝焊机-斯诺焊接-多功能铝焊机由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司（www.coweld.cn）是从事“铝焊机|铝焊丝|铝焊机器人”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈总。