

铝焊机厂家 斯诺焊接 马鞍山铝焊机

产品名称	铝焊机厂家 斯诺焊接 马鞍山铝焊机
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

铝焊机具有哪些优点？

铝焊机特殊四步焊铝的优点：

起弧参数根据焊接电流配合焊接数据库，自动匹配调节；另外起弧参数可以准确自定义调节：如起弧电流、电压、起弧时间，采用瞬间大电压，慢送丝，维持一定的起弧时间，可以解决起弧难熔合、堆高的难题。

在焊接压力容器时或长焊缝时，采用特殊四步，不仅具备收弧填坑，还可以避免出现接头；提高焊缝质量和美观。

铝焊机焊接后出现裂缝的原因和解决办法

一、铝焊机焊接后出现裂缝的原因:

- 1、焊缝收缩应力太大，容易产生缓慢裂纹。
- 2、焊缝受热不均匀，容易发生脆性。
- 3、焊接方法和顺序不合理。
- 4、层间温度控制不好。

二、防止措施：

- 1、首先要选择合理的焊接顺序，马鞍山铝焊机，采用对称焊。

2、多层多道焊，焊完每一道焊缝（别是打底焊）时要认真处理好焊缝表面的焊渣、氧化皮，以防止脏物在下一层焊缝中形成缺陷。

3、调整冷却速度，冷却越快，变形越大。结晶裂纹倾向也越大。

4、焊后消除残余应力。

铝焊机的焊前清理及准备工作：

铝及铝合金焊接时，要求焊前严格清除工件焊口及焊丝表面的氧化膜和油污。清除质量将直接影响焊接工艺与接头质量，如焊缝气孔产生的倾向和力学性能等。生产上常采用化学清洗和机械清理两种方法：

（1）化学清洗：化学清洗效率高，质量稳定，适用于清理焊丝及尺寸不大，成批生产的工件。化学清洗分为浸洗法和擦洗法两种。

（2）机械清理：在工件尺寸较大、生产周期较长、多层焊或化学清洗后又玷污时，常采用机械清理。

先用溶剂擦拭表面以除油。随后直接约用 0.15mm 细的铜丝刷或不锈钢丝刷子刷，要刷到露出金属光泽为止。

一般不宜用砂轮或砂纸打磨，因为沙粒留在金属表面，焊接时会产生夹渣等缺陷。另外也可用刀清理焊接表面。工件和焊丝经过清理后，在存放过程中会重新产生氧化膜。

特别是在潮湿环境下，以及在被酸、碱等蒸气污染的环境中，铝焊机价格，氧化膜成长的更快。因此，工件、焊丝清洗后到焊接前的存放时间应尽量缩短，在气候潮湿的情况下，一般应在清理后4小时施焊，氩弧铝焊机，清理后存放时间过长，需要重新处理。

近期研制成功的抛光处理焊丝，在一般空气中可保持较长的时间。在塑料密封条件下保存期可达半年以上。

（3）垫板：铝及铝合金在高温时强度很低，液态流动性能好，在焊接时金属往往容易下榻，为了保证焊透而又不致塌陷，焊接时常用垫板来托住熔化金属及附近金属，

垫板可采用石墨板、不锈钢或碳钢等。垫板表面开一个圆弧形槽，以保证焊缝反面成型，也可以不加垫板单面焊双面成型，铝焊机厂家，但要求操作熟练，或对电弧施焊能量严格自动反馈控制等先进工艺。

（4）焊前预热：薄、小铝件一般不用预热。厚度超过5~10mm的厚大铝件，为了使焊口附近达到所需要的焊接温度，以减少变形，减少气孔等缺陷，焊前应进行预热。一般将工件慢慢加热到100~300 左右（视不同合金而定）可以用氧—乙炔焰、电炉或喷灯等加热。

铝焊机厂家-斯诺焊接(在线咨询)-马鞍山铝焊机由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。铝焊机厂家-斯诺焊接(在线咨询)-马鞍山铝焊机是安徽斯诺焊接器材有限公司（www.coweld.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈总。