

东莞虎门镇二氧化碳应用于焊接不锈钢的原因

产品名称	东莞虎门镇二氧化碳应用于焊接不锈钢的原因
公司名称	东莞市远邦气体有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇威远虎门水泥厂内
联系电话	18688897659

产品详情

[东莞虎门镇二氧化碳](#)

通常用作碳钢GMA焊接的保护气体，在其他金属的情况下，它可能引起焊件氧化，损害冶金属性，但在碳钢中，氧含量有助于实现一些有用的焊接特性而不是使焊缝无效。在碳钢中使用二氧化碳屏蔽可能不会产生优雅的焊接，但是使用其他一些气体（如氩气）和二氧化碳，可以改善其他一些因素，如电弧稳定性，焊池流动性等，以提高稳固性和焊接质量。

二氧化碳屏蔽提供更好的接合渗透，因为它在焊接期间促进高电弧电压。通过这种方式，您可以获得良好的侧壁和根部穿透效果。

低成本的优点增强了其在其他保护气体中的价值，使用二氧化碳屏蔽代替氧气，不会像氧气那样在焊接金属中产生氧化。更重，它提供更好的屏蔽特性。虽然它比氩气和氦气便宜，但获得的质量相对较低。

由于高温电弧，二氧化碳离解成碳单氧化物和氧气，促进氧化。在这种情况下，通过减少工艺过程中的极性点，一点点氧化可以证明是碳钢的GMA焊接的伴随。由于极化点的形成可能导致焊接过程中不稳定的电弧和飞溅。在喷射转移模式期间，电极连接到电源的正极端子（阳极）和具有负极（阴极）的工件，这种类型的设置构成反转极性。

氧化可以减少用于消耗品的脱氧剂，例如，可以减少硅含量并且因此在焊接件中产生玻璃状炉渣（黑色）。因此，受控氧化是实现良好渗透，焊缝定义的关键。另一方面，二氧化碳可以通过消除接头上存在的任何杂质来帮助提供助焊剂并防止孔隙。

在喷雾转移模式中，二氧化碳单独不会产生更好的结果并且可能导致严重的飞溅。通过与其他气体建立联系，可以实现互惠互利。例如，与惰性气体（如氩气）结合使用，可以在低电压设置下实现平滑的喷涂转移，消除了溅射和电弧不稳定的问题。

正如所述，二氧化碳是一种更致密的气体并且能够隔音。具有防止严重焊接缺陷（如底切）的能力，因此可以制造出良好轮廓的焊珠。

安全性是二氧化碳屏蔽的另一个问题。然而，在工作场所危害较小，释放的碳单氧化物的威胁行为可能证明是危险的。为了使手术更安全，建议在工作场所进行适当的通风。

该气体有助于去除接头上存在的锈。它通过与锈蚀氧化物反应而消除了生锈，并且以这种方式也去除了其他杂质。除了大气保护外，它还有助于防止焊缝缺陷，如孔隙，缺乏熔合，焊缝金属缺乏渗透。

焊接过程中，合适的气体成分和合适的消耗品是主要考虑因素，以在焊接金属中产生所需的韧性。二氧化碳与其他气体结合，也有助于提高焊件的韧性。

表面张力是碳钢中的另一个问题，导致渗透性降低。熔融焊缝获得高表面张力，这是不能通过使用氦气，氩气等惰性气体来减少的。只有在这种情况下，二氧化碳才是降低表面张力强度并提供更好穿透效果的唯一保护气体。这使得二氧化碳在碳钢中更加出色。

本文转自：<http://www.dgybqt.com/show.asp?id=38>