

# 供应压力容器换热器单面焊双面成型K-TIG深熔焊技术多少钱厂家

产品名称	供应压力容器换热器单面焊双面成型K-TIG深熔焊技术多少钱厂家
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	156000.00/台
规格参数	电流:1000A 型号:SWS-1000 离子气流量:0-6L/min
公司地址	太仓市城厢镇娄江路38号
联系电话	0151-72456850 15172456850

## 产品详情

深熔TIG高熔深焊机焊接系统比等离子弧熔深更大速度更快是将传统氩弧焊的高品质和清洁度与等离子焊接工艺的穿透深度相结合，这项专利技术是对钨极氩弧工艺进行广泛而科学研究，以及电弧特性，焊池稳定性，散热和工艺效率方面的创新成果。

K TIG深熔弧焊拥有8倍于GTAW的穿透率，使其能够在单道次厚度为16 mm的材料中执行X射线质量焊接，而无需边缘倒角。由此产生的焊接速度高达传统TIG / GTAW的10倍。耗气量减少90%以上，焊丝消耗量减少超过90%。K TIG深熔氩弧焊工艺的物理特性在焊接电弧中产生高能量密度，从而打开“锁眼”并完全穿透被焊接材料并高速焊接。与钥匙孔几何形状相关的表面能量的\*小化和电弧气体的相对不受限制的出口的组合产生了非常稳定和良性的熔池。通过该过程产生的金属表面张力防止熔池内的熔融金属从根面掉落进而达到动态平衡。

深熔tig焊机焊炬设计用于将高电流电弧转换为等离子体射流，完全穿透材料并在材料底部形成高表面张力熔池，通过控制表面张力，K TIG深熔氩弧焊可以在焊接时保持并稳定熔融材料的重量。这个过程的穿透能力因材料而异，例如它可以在厚度为13毫米的奥氏体不锈钢上实现全焊透的单道焊接，也可以在16钛合金上实现全焊透的单道焊接。这种令人印象深刻的熔深能力的一个关键优势是，不需要边缘倒角或组对缝隙，所需要的只是一个简单的方形对接。

### 不锈钢、碳钢压力容器直环缝深熔焊机性能特点

不锈钢K TIG深熔氩弧焊接的材料范围在3毫米和13毫米之间。在此厚度范围内，1G和2G位置均可实现完全穿透式对接焊接，单道次焊接，以及不锈钢纵缝和环缝焊接，不锈钢压力容器和罐体非常适合应用这一工艺。熔深是K TIG深熔氩弧焊对焊接生产率产生巨大影响的关键，实现全焊透而不需要边缘坡口的能力可节省大量时间和资源，降低成本并增加利润。相比之下，传统的TIG和MIG焊接工艺需要复杂的V型或J型槽制备工艺，其中在槽制备过程中将金属去除再填充昂贵的焊丝，并且为了确保组对一致性，必须由昂贵的机器制备。

不锈钢因焊接时很容易扭曲而闻名，K

TIG深熔氩弧焊一次完全穿透材料的焊接能力意味着收缩和变形显著减少，这对于管道焊接尤其有益。

K

TIG深熔氩弧焊是自动焊接工艺，自动化的要求非常简单：稳定一致的行驶速度和坚固的操作架。K TIG深熔氩弧焊系统可以与客户现有设备如操作机，滚轮架，变位机，拼板机以及机器人进行整合，节省投资成本。

#### 输入参数

总输入电压

3\*380V+N 50/60HZ

焊机输入电流

3XI1=60A

焊机输入容量

38.4KVA

功率因数

0.92

冷水机

单220V 50/60HZ

输入容量

1.2KVA

输出参数

输出空载电压

45V

输出工作电压

12-34V

弧压跟踪范围

12-20V

负载持续率

$I_2=1000\text{A}$ 时  $X=60\%$   $I_2=600\text{A}$ 时  $X=100\%$

输出电流范围

50A--1000A

保护

温度 过流 水流

防护等级

IP21

绝缘

H

操作参数

连续焊

脉冲焊

起弧电压

80V

起弧电流

50-1000A

基值电流

焊接电流

峰值电流

起弧时间

0-5.0秒

过渡时间

下降时间

焊接时间

10-500MS

间隔时间

10-1000MS

提前送气

0-30S

\*气延时

0-60S

保护气体延时

焊机重量

140KG

焊机尺寸

长\*宽\*高=620mm\*520mm\*1400mm