

无锡固途焊接设备公司 合肥as40自动密封焊把

产品名称	无锡固途焊接设备公司 合肥as40自动密封焊把
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

管板厂浅析换热器管板焊接变形的原因与控制

管束焊接时热输入不均匀导致的变形在以往管束焊接的过程中，焊工操作时从一端向另一端顺序施焊，从而使管板局部受热严重，焊接区温度较高，as40自动密封焊把，待焊接区温度较低，这样由焊接引起的横向收缩变形和纵向收缩变形导致了管板的挠曲变形。管板与壳体焊接时引起的角变形 管板与壳体焊接时，由于焊缝的横向收缩导致了角变形，其变形量与板厚、焊缝尺寸和焊接线能量等有关，这是使密封面变形的主要因素。

厚壁不锈钢管道全位置焊接过程残余应力与变形分析

焊接线能量对轴向收缩影响至关重要，因而可以通过控制线能量来控制焊接轴向收缩。在前10mm时，无论连续焊还是不连续焊都会产生较大变形，因而要控制好焊接线能量，应采用小的热输入:10mm以后，在保证层间温度要求的前提下，可以进行连续焊接；在填充至2/3坡口厚度后，可以适当加大焊接线能量，以提高焊接效率。全位置自动焊各方向的径向位移量都小于0.3mm。沿焊缝中心厚度上的轴向残余应力分布呈典型的弯曲线型，环向残余应力基本上为拉应力，且随距内表面距离的增加环向应力也会增加。焊接完成后，管道内外表面的环向和轴向的残余应力均表现为拉应力；焊缝及热影响区附近存在较高的拉应力，随着距离的增加，拉应力下降迅速，并趋于一致。固定端和自由端的应力分布趋势有所不同，自由端残余应力值比较低，而固定端由于拘束的存在使得残余应力有增加的趋势。

管板保护操作工艺

1、工具及设备：喷砂设备、保护用的帆布或塑料布、软木塞、酒精或丙酮、螺旋器、垃圾袋、手电钻、工作电源、橡胶手套、安全帽、防护眼镜、擦布、毛刷。

2、步骤

di一步：打开冷凝器端盖

用吹风机和鼓风机吹干管子表面和里面的水，然后用软木塞塞住管口并遮挡住翻边，以确保喷砂处理时不损伤管口。

di二步：喷砂处理：在喷砂处理时用帆布和其它等遮挡一下，以免喷出的砂粒弄脏其它设备。喷砂时使用石英砂或金刚砂，它可以产生4密耳的表面而不会产生更多的灰尘，要一直打出基材金属本色。喷砂完毕后将软木塞取出。

di三步：溶液清洗：用丙酮把金属表面的杂质及油污清洗干净。

di四步：涂抹材料：先用高分子修复材料金属修复材料把冷凝器管板内壁有坑的部位进行填平，以免在工作时水产生涡流，直至达到要求平面为准。然后把高分子流体保护材料均匀涂至整个被修复面。尤其注意面板与管子的接合处，以达到密封、堵漏的目的。

第五步：固化：按照材料的固化要求进行固化，固化完毕后即可投入生产运行。

无锡固途焊接设备公司(多图)-合肥as40自动密封焊把由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司(www.gtweld.com)实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领无锡固途焊接设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！