

# 固途焊接设备有限公司 江苏冷却塔焊接

产品名称	固途焊接设备有限公司 江苏冷却塔焊接
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

### 不锈钢厚壁管全位置焊接工艺

随着电力工业的迅速发展，大容量的高温高压机组不断涌现，逐步淘汰了中温中压机组，大机组已成为中国火力发电的主力机组。为了进一步提高机组效率、降低煤耗、保护环境、减少CO<sub>2</sub>的排放还有必要提高蒸汽参数。提高锅炉蒸汽温度和压力参数是提高火力发电厂效率最有效的方法之一，特别是温度对效率的影响更为显著。增大蒸汽压力要求使用高温强度更高的钢材，否则必然使构件的壁厚成倍地增大。增加蒸汽温度则必然要求钢材能在更高的温度下保持高的强度。可见电力技术的发展在很大程度上依赖于材料技术的发展水平。顺应这一要求，一系列适用于高温高压蒸汽参数的铁素体热强钢和奥氏体耐热不锈钢，如T91/P91，T92/P92，T122/P122，TP304H，T23/P23等在现代的冶炼、轧制、热处理和计算机控制技术基础上产生，它们将是我国今后新建大容量亚临界机组和超临界机组时首选的材料。

### SPX焊接机头特点

焊接时的预定位可通过操作机的水平滑块和垂直滑块完成。除了焊接操作机端部的水平和垂直方向滑块外，SPX焊接机头上带有也带有水平和垂直方向滑块，其中水平方向滑块可调整堆焊的直径，垂直方向滑块用于AVC电弧电压跟踪。焊接机头具有不缠绕无限回转的功能，以实现堆焊的连续进行。整合程度高、工作稳定，彻底解决全位置焊接中的线束缠绕问题，冷却塔焊接，极大地提高了焊接生产效率，简化了设备结构和操作难度。

### 全位置自动管板焊的特点

全位置管板焊的焊接过程包括平焊、上坡焊、下坡焊、仰焊等过程，熔池受力情况各点不一。重力在各点对焊缝成型影响不一样：平焊位置，重力易造成熔池往管口内流淌；仰焊位置，重力易使熔池偏离焊缝，造成焊缝成型不均匀。为了减小熔池受重力因素的影响，全位置管板焊易采用脉冲焊方式即峰值形成熔池，基值维持电弧不熄灭，同时对熔池进行冷却。焊缝由很致密的焊点叠加而成，从而形成熔合良好，外观成型均匀的焊缝。

固途焊接设备有限公司(多图)-江苏冷却塔焊接由无锡固途焊接设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡固途焊接设备有限公司（[www.gtweld.com](http://www.gtweld.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!