

不锈钢贮罐设备公司 南京不锈钢贮罐设备 科航机械制造公司

产品名称	不锈钢贮罐设备公司 南京不锈钢贮罐设备 科航机械制造公司
公司名称	无锡市科航机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡滨湖区太湖新城双新工业园雪丰路31号（原 雪浪环境内）
联系电话	13806199645

产品详情

了解制作不锈钢储罐时的焊接工艺

在制作不锈钢储罐时会使用到焊接的工艺，那么对于焊接的方式、技术要求、注意事项都有哪些呢？我们一起来看看！不锈钢储罐的焊接工艺有很多，但是在生产制作不锈钢储罐时，使用最d的应该是y弧焊焊接，一般都是手工焊接的，南京不锈钢贮罐设备，那么在y弧焊焊接中我们要小电流、快焊速、短弧窄道焊，使控制层间的温度要控制在100度以下，当然使用的焊接材料要匹配，不锈钢贮罐设备报价，不然会影响焊接效果。为了避免在焊接时出现热裂纹现象，要选择碳含量低的优质氢焊条，焊接式要填满弧坑，且要收弧要慢，形成月牙型收弧状。灭弧的时间间隔要把握的好，要在上一次弧点变为暗红色之前，不锈钢贮罐设备公司，进行下次的焊接。
注意以上这些操作，就可以焊出比较高质量的不锈钢储罐了。

不锈钢碳钢储罐板材变形事故处理原则

不锈钢碳钢储罐板材变形事故处理原则

(1) 碳素结构钢在环境温度低于-1690 ，低合金结构钢在环境温度低于-12 时，不得进行冷矫正。

(2) 碳素结构钢和低合金结构钢在加热矫正时，加热温度应根据钢材性能选定，但不得超过900 90 。低合金钢在加热矫正后应缓慢冷却。

(3) 当构件变形不大时，可采用冷加工矫正和热加工矫正;当变形较大又很难校正时，应采用加固或调换新件进行修复。

(4) 钢材矫正后的允许偏差值应满足要求。

(5) 钢构件外形尺寸的允许偏差值应满足要求。

浅述储罐壁板焊接变形的控制

构成罐壁变形的首要因素是罐板卷制过程中构成的直边以及焊接过程中构成的纵向和环向的焊接角变形。这类变形首要影响到储罐的椭圆度及笔直度。因立焊缝焊接方向为上向焊，壁板立缝越向上缩短量越大，应选用小直径的焊条并选用分段焊接的办法。

壁板立缝焊接时，除产生角变形外，还会产生旋转变形和纵向的缩短变形，为避免各种变形，在焊接立缝前，可在壁板内侧焊接龙门板和装置对口卡，不锈钢贮罐设备厂家，对口卡的首要效果是调整焊缝空隙，但它也可起到避免壁板变形的效果。而龙门板则对避免角变形和旋转变形十分有用。

立缝的焊接应由几名焊工沿圆周均匀分配对称焊接，以使焊缝内的应力均匀，然后进步罐体的稳定性。立缝的两头应各留出200mm不焊，比及环缝组对完成后与丁字焊缝一同焊接，由于在纵焊缝施焊时，极易在焊缝两头呈现150mm左右的外翘变形，给环缝组对构成困难，使丁字焊缝的应力添加。

不锈钢贮罐设备公司-南京不锈钢贮罐设备-科航机械制造公司由无锡市科航机械制造有限公司提供。无锡市科航机械制造有限公司（www.jskehong.com）是江苏无锡，行业专用设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在无锡科航机械制造领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创无锡科航机械制造更加美好的未来。