

# 悍威抽头式NBC-350A气保焊机、德国技术、完备售后

产品名称	悍威抽头式NBC-350A气保焊机、德国技术、完备售后
公司名称	聊城市阳光五金机电工具有限公司
价格	5660.00/件
规格参数	品牌:悍威 ( HANWAY ) 型号:NBC-350A 工作形式:弧焊
公司地址	聊城市卫育路8号 ( 注册地址 )
联系电话	86-0635-2112668

## 产品详情

品牌	悍威 ( HANWAY )	型号	NBC-350A
工作形式	弧焊	焊接方式	----
电流	交流	样式	抽头式
操作方式	手动	驱动形式	电动
保护气体类型	二氧化碳	作用对象	金属
额定容量	15LVA	负载持续率	60%
适用对象	各种金属的焊接	工作电压	380V
电流调节范围	60-350A		

我公司生产的nbc-250,350,500a型二氧化碳气体保护半自动弧焊机，（简称co2焊机），可对厚度为0.8-16mm的低碳钢,低碳合金钢，低合金高强度钢等，进行对接焊，搭接焊，角焊等空间全位置焊接。尤其适用于薄板材，薄壁异型材料，中厚板材的焊接。它具有生产效率高，质量好，变形小，成型良好，广泛用于机械制造，汽车，造船及石油，化工业等方面。它不仅广泛地代替手工电弧焊，在某些情况下，也可代替埋弧自动焊或电渣焊。比普通交流焊可提高工效1-4倍。消耗电量仅为交流焊机的50%左右。

### 二氧化碳气体保护焊机.

二氧化碳气体保护焊机是以co2作为保护气体的熔化极电弧焊方法，工作时在弧周围形成气体保护层,隔绝外部氧气,使焊缝不至于氧化碳化,从而提高焊缝质量,使焊接平面更加的美观平整.

### 二氧化碳气体保护自动焊机.

二氧化碳气体保护自动焊机是以手工co2保护焊机作为焊接电源,实现工件半自动或全自动的一种焊接设

备,

可用于碳钢、低合金钢、不锈钢、铝及其合金等材料的优质焊接

## 二氧化碳气体保护焊的焊接材料

### 1、二氧化碳保护气体

二氧化碳有固态、液态、气态三种状态。瓶装液态二氧化碳是二氧化碳焊接的主要保护气源。液态 $\text{CO}_2$ 是无色液体，其密度随温度变化而变化。当温度低于 $-11^\circ\text{C}$ 时密度比水大，当温度高于 $-11^\circ\text{C}$ 时则密度比水小。由于 $\text{CO}_2$ 由液态变为气态的沸点很低为 $-78^\circ\text{C}$ ，所以工业焊接用二氧化碳都是液态。在常温下能自己气化。二氧化碳气瓶漆成黑色标有“ $\text{CO}_2$ ”黄色字样。

### 2、焊丝

二氧化碳气体保护焊对焊丝化学成分的要求：

(1) 焊丝必须含有足够数量的脱氧元素以减少焊缝金属中的含氧量和防止产生气体。

(2) 焊丝的含碳量要低，通常要求 $< 0.11\%$ ，这样可减少气孔和飞溅。

(3) 保证焊缝金属具有满意的机械性能和抗裂性能。

目前生产中应用最广的焊丝为H08Mn2SiA焊丝，该焊丝有较好的工艺性能、机械性能及抗热裂纹能力，适用于焊接低碳钢、屈服极限 $< 500\text{MPa}$ 的低合金钢和经焊后热处理抗拉强度 $< 1200\text{MPa}$ 的低合金高强度钢。

焊丝表面的清洁程度影响到焊缝金属中含氢量。焊接重要结构应采用机械、化学或加热办法清除焊丝表面的水分和污染物。

### 3、药芯焊丝

(1) 由于药芯成分改变了纯二氧化碳电弧的物理化学性质，因而飞溅小且飞溅颗粒容易清除，

又因熔池表面盖有熔渣，焊缝成形类似手工弧焊。焊缝较实芯焊丝电弧焊美观。

(2) 与手工焊相比由于二氧化碳电弧耐热效率高加上电流密度比手工弧焊大，生产效率可为手工弧焊的3—5倍。

(3) 调整药芯成分就可焊不同的钢种，而不象冶炼实芯丝那样复杂。

(4) 由于熔池受到二氧化碳气体和熔渣二方面的保护，所以抗气孔能力比实芯焊丝能力强。