

江苏压力容器K-TIG深熔焊机单面焊双面成型设备厂家

产品名称	江苏压力容器K-TIG深熔焊机单面焊双面成型设备厂家
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	165000.00/台
规格参数	电流:1000A 型号:SWS-1000 负载率:100%
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

高深熔锁孔STIG 焊接系统（SWS-1000）是一种全新的弧焊系统，它通过对电弧的高效电磁压缩达到等离子电弧的效果，焊接时电弧能量集中，焊接过程中电弧压力与熔池液态金属的表面张力达成平衡，形成稳定的小孔效应，具备超强的穿透能力，可一次性焊透12mm一下的钢板，是一种介于氩弧焊（TIG）和等离子(plasma)之间的全新的焊接工艺。不锈钢中厚板大功率tig深熔焊机的焊接技术是采用一种新型的能实现"Keyhole"（锁孔或称小孔）焊接的新方法。既具备普通TIG焊美观的盖面效果，又具备等离子焊超强穿透力的特点。高效深熔弧焊焊接技术是一种自动化的高速的单程全熔透焊缝焊接技术，它不需要焊丝、不需要开坡口，也不需要专业技术操作人员，却能够以比普通钨极氩弧焊技术快10倍的速度对厚度3~16mm（如钛合金）的材料进行**焊接。（说明：仅需不到传统焊接用量3%的焊接材料用于克服咬边）。其焊缝为100%的母质层，没有多条融合线，完全消除了夹渣、气孔以及常见的焊缝缺陷。不锈钢中厚板大功率tig深熔焊机的无波纹焊接熔池保证了盖面层与打底层的超高质量，完全不需要背面清根、表面抛光清洗与打磨。

KTIG深熔焊机单面焊双面成型工艺，碳钢中厚板理想选择

KTIG深熔焊机不同于等离子弧焊，等离子焊接的特点是需要高精度的电极对准，频繁维护，需要等离子气体来形成射流并保护孔口，非常准确地确定和维持气体流速，低锁孔稳定性，高精度配合，操作和维护设备都要具有高超的操作技能。

相比之下，KTIG深熔焊机操作非常简单。弧形结构和锁孔自发地发展并且在整个焊缝中由控制器自动维持。没有等离子喷嘴或孔，不需要精准的电极对准，仅使用一种焊接气体，气体流速不是关键，并且焊炬非常坚固。

KTIG深熔焊机大熔深高速氩弧焊的焊接速度，穿透力和生产率通常是PAW的两倍。深熔tig可提供一致的符合X射线质量焊接，并可在环缝焊接中轻松处理搭接，克服PAW众所周知的接头困难以及夹带气体

空隙的倾向，深熔tig大熔深高速氩弧焊的高密度电弧通过接头形成一致且光滑的锁孔。

如何使用KTIG深熔焊机大熔深高速氩弧焊系统

大熔深高速氩弧焊非常适合目前使用等离子弧焊系统的制造商。实际上，全球大多数KTIG大熔深高速氩弧焊用户都退出了等离子焊接系统，转而采用深熔tig大熔深高速氩弧焊。其中许多制造商涉及压力容器，管道，低温容器，储罐和类似应用，这些应用需要高度稳健的工艺，能够对ASME IX标准进行纵向和环缝焊接。该技术广泛应用于石油和天然气，发电，水处理，可再生能源，核和国防制造，航空航天和各种一般制造应用。