

深熔氩弧焊k—TIG 深熔氩弧焊 三虹重工

产品名称	深熔氩弧焊k—TIG 深熔氩弧焊 三虹重工
公司名称	武汉三虹重工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区大桥新区-中信联工业园东区2-1
联系电话	18306181501 18306181501

产品详情

高效深熔氩弧焊非常适合焊接低热传导的材料，如不锈钢、镍基合金、钛合金、锆合金及钴合金等。这些较贵的金属要求高的焊缝质量和成形，高效深熔氩弧焊焊接能提供高的焊接质量和效率，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。高效深熔弧焊的无波纹焊接熔池保证了盖面层与打底层的高质量，完全不需要背面清根、表面抛光与打磨。

焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒和火灾等事故的安全措施。焊接操作及配合人员必须按规定穿戴劳动防护用品。并必须采取防止触电、高空坠落、瓦斯中毒和火灾等事故的安全措施。高空焊接或切割时，深熔氩弧焊，必须系好安全带，焊接周围和下方应采取防火措施，并应有专人监护。高空焊接或切割时，必须系好安全带，焊接周围和下方应采取防火措施，并应有专人监护。

在管道和压力容器产品的生产中，中厚板碳钢和不锈钢焊接非常广泛。根据实际生产情况，深熔氩弧焊k—TIG，最常用的埋弧焊、氩弧焊和等离子三种焊接工艺。

但这三种常规工艺都有很大的局限性。

埋弧焊：无法实现单面焊双面成型，必须反面气刨清根，生产效率低。

氩弧焊：熔深浅，熔敷率低，深熔氩弧焊+等离子，必须开坡口多层多道焊，生产效率低。

等离子：设备要求高，对工件组对要求高，表面焊道窄，深熔氩弧焊单面焊双面成型，系统性价比低。

针对传统工艺存在的局限性，结合了等离子和氩弧焊的优点，研究开发出高效深熔氩弧焊。

深熔氩弧焊k-TIG-深熔氩弧焊-三虹重工由武汉三虹重工科技有限公司提供。武汉三虹重工科技有限公司 (www.weld365.cn) 为客户提供 “ 数控设备,自动焊接切割设备,工装夹具,工业机器人 ” 等业务, 公司拥有 “ 三虹重工,德国洛驰 ” 等品牌。专注于电焊设备与器材等行业, 在湖北 武汉 有较高知名度。欢迎来电垂询, 联系人: 陈先生。同时本公司 (www.slbhj.com) 还是专业从事氩弧焊水冷板焊接, 搅拌摩擦焊水冷板焊接, 气体保护水冷板焊接的厂家, 欢迎来电咨询。