

2mm铅板 聊城四季鸿铅板公司

产品名称	2mm铅板 聊城四季鸿铅板公司
公司名称	聊城市四季鸿物资有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省聊城市经济开发区辽河路东首
联系电话	13734479444 13734479444

产品详情

2mm铅板立焊可分为对接焊和搭接焊。对接焊一般分两次焊完，2mm铅板下料边沿要平整，这样在一次焊接时不加焊条。初学铅的立焊时，焊接手法可采用电焊立焊时向上灭弧跳焊法，火焰中心焰可控制约3毫米长度，氢气压力0.2-0.25公斤，紧气压力2公斤。第二次焊接时需要加焊条，焊条从焊缝左面加入，趁母材达到刚熔化时加入焊条，这时左右手要配合恰当。

当焊条铅熔滴和母材熔池结合时，要掌握铅的表面张力较强特点，运用火焰让铅熔液向焊缝母材过渡，以便形成焊缝。一般在初学铅的立焊时不能采用气焊手法，因为铅的熔点低，火焰不能长时期停留在熔池地区，否则受热时间过长容易引起铅熔液下堕。但在掌握了一定基本功之后，控制好火焰，也完全可以达到象气焊一样连续操作。

铅的搭接立焊比对接焊容易，在焊一次时完全可以不需加焊条，而焊枪火焰运行完全可以象气焊立焊操作法，连续不断向上焊，焊第二次时需要加焊条，以增强焊缝强度。

一.是内部未搪好，铅和钢板未吃牢.

二是搪的铅上有气孔或夹杂物，硫酸渗透，使钢板腐蚀穿孔，造成搪铅设备不能使用。在这种情况下，不可能将其设备拆下来平焊修补，只好采用立式焊补修理。

2mm铅板修补工艺如下:

1. 首先用小号焊枪将腐蚀孔周围的铅熔去，面积不宜过大，过大则修补时间加长。然后用凿子把钢板上腐蚀孔挖清，再用电焊将钢板上腐蚀孔补上。电焊修补处不得有气孔，并且电焊修补疤要平整，如有高处需用凿子打平，同时将电焊时的飞滋物全部清理干净，然后用盐酸腐蚀电焊疤及其周围，待盐酸处理处露出光泽，2mm铅板，再涂上搪铅配方和一般搪铅用的氯化锌和氯化亚锡一样。由于这种焊补操作完全属于立焊搪铅，比较困难，所以我们操作方法如下：

2. 用特小号焊枪二号焊咀工作，热源用氧焰，工作时先将涂上搪铅的电焊疤处用火焰加热，使电焊疤处金属表面上有一层氧化锌，氯化亚锡熔解于水后的物质，在焊枪温度作用下粘在电焊疤处表面、这样就可以开始搪铅了。搪铅时氧气适宜在表压2公斤左右，火焰用中性焰，微带还原焰，但是不宜过多，否则有黑烟，对焊补不利。

3. 立式焊补是由下向上一层一层横条子堆上去，但一定要看得出2mm铅板熔液能与钢板吃牢，焊补处有多宽，横条焊

补就要多宽。焊补时钢板温度加热要适当。温度过高，铅要挂下来，温度偏低，铅就搪不上去。焊补时不适宜一次堆焊好，用二到三次补好，补焊好的搪铅处和原来搪铅质傲一样，焊好后可用小锤在焊补处轻轻锤击，使得焊补处铅组织紧密。

我公司生产的2mm铅板一般宽度为1m，宽度不超过1.5m长度一般为4米以下，长不超过13米，特殊需要可协商。可加工2mm铅板厚度为0.4-500mm。可按照客户要求规格，定尺生产。常规厚度为2-10mm，规格为1000mm*2000mm的常规2mm铅板，我厂备有大量现货，欢迎选购，量大优惠。

我公司常年常备1500吨99.99%铅锭原材料，可生产2mm铅板、铅门、铅玻璃、铅屏风、X光室、等产品，充分满足广大客户的需求，强大的生产能力保证了公司可以按时按量履行每个订单。专业并配备防辐射工程施工队伍，保证人员安全。

公司产品高、价格低、供货快、深受国内外用户的好评。

公司产品均按照国家和相关行业的质量标准专业设计、精心制造，保证一次性通过检测验收，并承诺一年包修，终身维修。

本着“上乘，用户至上”的原则，竭诚与您合作。欢迎您来电、来函或来人，订购产品。您的满意就是我们的追求。

2mm铅板-聊城四季鸿铅板公司由聊城市四季鸿物资有限公司提供。聊城市四季鸿物资有限公司（www.lcssjh.com）在安全、防护用品加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，四季鸿一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相

关业务欢迎垂询，联系人：顾经理。