

博罗县不锈钢 瑞云激光切割 304不锈钢加工

产品名称	博罗县不锈钢 瑞云激光切割 304不锈钢加工
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

什么是奥氏体不锈钢

317型：钼含量高于316%，用于高腐蚀性环境。该等级的钼含量必须大于3%。常用于空气污染控制装置的洗涤器系统，该系统用于从工业废气流中去除颗粒物和/或气体。

321型：钛含量至少为碳含量的五倍。这样做是为了减少或消除由于焊接或暴露于高温而导致的碳化铬沉淀。用于航空航天业。

347型：在强氧化环境中，耐腐蚀性能比321型不锈钢略有提高。对于要求在800F（427C）和1650F（899C）之间进行间歇加热的应用，或在防止焊后退火的条件下进行焊接，应考虑使用347型。

不锈钢的酸洗

不锈钢在生产制造过程中，尤其在热加工生产过程中，如铸造、锻造、热轧、热处理、焊接等，在无保护条件下加热和保温，会在工件表面生成不同程度的氧化物，严重的是氧化皮，轻微的有氧化膜。这些氧化物中依钢种不同，含有铁、铬、镍、钼、碳等元素。常见的有FeO、Fe₂O₃、Fe₃O₄、Cr₂O₃、NiO、SiO₂等，这些氧化物不仅对工件外观产生影响，还会影响后序加工，降低耐腐蚀性能，表面氧化层与基体的密度和热膨胀系数不同，还会使工件表面存在应力等。所以，不锈钢表面的氧化物应予以去除。依据不同的情况，可采用机械法、喷沙、酸洗等方法去除不锈钢表面的氧化物。下面主要介绍不锈钢的酸洗。

不锈钢焊接检验：

焊缝检测：所有焊缝在24小时后全部进行煤油渗透检测；焊缝表面必须无裂纹、气孔、夹渣、未融合和咬边。

焊缝返修：检查焊缝发现不合格，严格按焊接工艺进行返修处理，确保焊缝质量合格。

焊接质量控制应注意的问题：

焊接质量受材料性能、工艺方法、设备、工艺参数、气候、下料质量、组装质量、焊接技术及工人情绪的影响。因此焊接前首先要掌握马氏体不锈钢材料的焊接性能，通过实践选用合理的焊接设备，制定合理的焊接工艺，严格执行焊接工艺，焊前预热焊后回火处理。

质量控制从下料开始，进行精心控制；放样组装要认真，严格按工艺要求进行组装，确保组装间隙及构件平整度；

严格控制焊接质量，按工艺要求施工，对焊工进行焊前培训，考试合格上岗。

由于马氏体不锈钢焊后脆裂性较大，焊接完毕的成品构件，严禁锤击和撞击。

严格按焊接工艺要求进行焊前预热焊后回火处理。