

无锡固途焊接有限公司 浙江全位置锅炉自动焊

产品名称	无锡固途焊接有限公司 浙江全位置锅炉自动焊
公司名称	无锡固途焊接设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区稍塘路35号
联系电话	18800547799

产品详情

焊接材料选用

下向焊通常要选择适当的焊接电流、焊条角度和焊接速度，通过压住电弧直拖向下或稍作摆动来完成焊接。普通焊条易出现下淌铁水和淌渣问题，而采用管道下向焊专用焊条，严格执行焊接规范，则可解决这些问题。通常下向焊焊条可分为两类：一类为纤维素型，如美国林肯公司的E7010-G、日本日铁公司生产的E6010和E7010-G及国产的天津金桥牌E6010等，该类焊条工艺性能好、气孔敏感性小、低温韧性高，一般应用于输油、输水管道；另一类是低氢型焊条，如德国蒂林公司生产的E8018-G等，该类焊条焊后焊缝金属韧性好、抗裂性好。广泛应用于输气碳钢管道焊接填充及盖面焊中。纤维素型焊条焊渣量少、电弧吹力大、挺度足，防止了焊渣及铁水向下淌，而且电弧的穿透力大，特别适用于厚壁容器及钢管的打底层焊接，可以免去铲根等操作，从而提高工作效率、改善劳动条件。但由于其焊缝中氢含量较高，所以对于高压管道的焊接，国内目前一般采用纤维素焊条打底加低氢型焊条填充及盖面的焊接工艺。

管管全位置自动ya弧焊在连续油管中的应用

油气开采作业环境恶劣，在一次起下井过程中，连续管下入和起出时都要经历三次塑性变形，极易造成疲劳损伤。而且根据作业工艺不同，连续管内部会承受不同的流体压力，如采用连续管冲砂、洗井、注氮排液等常规工艺时压力从几兆帕到20Mpa不等，在连续管分段压裂工艺中，压力可达32Mpa。在连续管的生产、应用中，生产时管体不合格、由于运输原因管体不能太长、应用中管体失效、损伤、折断等情况出现时，则需要采用焊接方法予以对接或对接加长。

提高全位置自动焊焊接控制系统质量之我见

(1) 同样的焊接参数，不同的焊口焊接完后，焊缝余高不同。应注意检查加工的坡口各部分尺寸，是否符合要求，不能盲目调整焊接参数。

(2) 同一道焊口，左、右两个焊接小车使用同样的焊接参数，焊道成形的质量优劣却往往不同。这时我们首先要检查保护气体，如果气体正常，那就需要检查焊接电源和导电系统是否正常，同时还要注意焊工的操作技能上是否存在问题。

(3) 焊接过程中正常情况下，能听到有规律的焊接电弧发出的声音，有时发出没有规律性的噼啪声，这时要注意焊枪的气罩是否被飞溅物堵塞，如发生堵塞要及时停止焊接，全位置锅炉自动焊，清理焊枪咀。

(4) 焊接过程中，有时焊接小车不按照预期的程序运行，行走发生错乱。这种情况大多由于内部程序混乱造成的，可以重新安装驱动程序。

无锡固途焊接有限公司(多图)-浙江全位置锅炉自动焊由无锡固途焊接设备有限公司提供。无锡固途焊接设备有限公司 (www.gtweld.com) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！