

# 石油钻头堆焊机厂家 石油钻头堆焊机 高力热喷涂公司

产品名称	石油钻头堆焊机厂家 石油钻头堆焊机 高力热喷涂公司
公司名称	武汉高力热喷涂工程有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区三里镇银湖大道热喷涂工业园
联系电话	13071269592 13071269592

## 产品详情

武汉高力热喷涂工程有限责任公司以“质量第1、服务到位、用户至上”为宗旨，以“不断创新”为动力，从用户要求出发，精心制造，石油钻头堆焊机厂家，真诚服务，与用户一道共创美好未来。

耐磨带焊接工艺要求：

焊接操作者应该调整设备，石油钻头堆焊机，从而能够得到平整或微凸的焊带形状。

当在18°台肩上焊接耐磨带时，石油钻头堆焊机批发，应确保耐磨带连续紧贴接头台肩切出的沟槽边缘。另外，焊带不应高于台肩临近处的表面，否则应用角磨机打磨至齐平。

武汉高力热喷涂工程有限责任公司以“质量第1、服务到位、用户至上”为宗旨，以“不断创新”为动力，从用户要求出发，精心制造，真诚服务，与用户一道共创美好未来。

焊丝受潮的影响

吸潮焊丝可使熔敷金属中的扩散氢含量增加，产生凹坑、气孔等缺陷，焊接工艺性能及焊缝金属力学性能变差，石油钻头堆焊机供应商，严重的可导致焊缝开裂。

1.焊剂一般为袋装，应妥善运输，以防止包装破损；

2.焊剂应存放在干燥的房间内，防止受潮而影响焊接质量，其室温为5-50℃，不能放在高温、高湿度的环境中。

3.使用前，焊剂按说明书所规定的参数进行烘焙。烘焙时，焊剂散布在盘中，厚度不超过50mm。

武汉高力热喷涂工程有限责任公司以“质量第1、服务到位、用户至上”为宗旨，以“不断创新”为动力，从用户要求出发，精心制造，真诚服务，与用户一道共创美好未来。

### 焊前预热

堆焊耐磨带之前，必须对钻杆堆焊部位进行预热。预热不充分可能导致基体金属上产生裂纹。预热温度过高将不利于耐磨带成形;预热温度过低，将会影响耐磨带母体的组织结构。

(1)预热温度为250~320 。

(2)预热应该是渗透预热，而不是表面预热。

石油钻头堆焊机厂家-石油钻头堆焊机-高力热喷涂公司(查看)由武汉高力热喷涂工程有限责任公司提供。武汉高力热喷涂工程有限责任公司（[www.glrpt.com](http://www.glrpt.com)）是从事“阀门堆焊机,截齿堆焊机,中部槽堆焊机,等离子堆焊机,轧辊堆焊”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：高总。