

湖南铅板生产 山东兴茂源

产品名称	湖南铅板生产 山东兴茂源
公司名称	山东兴茂源防辐射材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城高新区长江路1号鑫亚产业园
联系电话	13356354519 13356354519

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：山东兴茂源防辐射材料有限公司

透检测~焊前预热~焊接~终热处理~打磨修形~交检验收。

(1)准备充分了解砧座的原来状况，根据实际情况提出返修工艺方案，充分准备返修时所需的设备、工具、仪表、材料焊条

(2)探伤检测探伤检测包括超声波探伤(UT)，渗透探伤((PT)，在探伤检测中不得有裂纹及06 mm当量的缺陷存在。用超声波探伤确定裂纹的位置、大小，裂纹清除后用渗透探伤检测确定裂纹是否清除干净。焊接后采用超声波探伤检测，确定焊接区有无焊接缺陷存在。

(3)碳弧气刨在室温下进行碳弧气刨，清除裂纹、气孔、夹渣等缺陷。

(4)砂轮打磨碳弧气刨后，用砂轮机打磨，将碳弧气刨的部位打磨干净，露出金属光泽。

(5)焊接前预热砂轮打磨后，用红外线履带加热器加热至200 °C，保温2h，用触点式测温仪控制温度。

(6)焊接采用J427，04 mm焊条。焊接工艺规范，铅板生产焊后热处理焊接后对砧座进行消除应匀热处理。热处理温度为5806000C，升温及降温速度控制在每小时小于600C，保温6h后降温至300 即可断电。

(8)检测终热处理后进行超声波探伤，以确保焊接区的焊缝质量。

(9)修形用碳弧气刨和砂轮机将砧座的燕尾槽尺寸修磨成形，并符合技术要求。

用移液管取5毫升电解液，注入250毫升烧杯中，往其中加30毫升水、10毫升5%硫酸和30毫升乙醇，静置沉淀若干小时，然后用无灰滤纸把沉淀物滤出。用冷水洗3-5次，其后在110 温度下干燥，铅板生产，并将沉淀物从滤纸上移到道林纸上，在预先称过重量的柑锅中将滤纸灰化，然后锻烧装有沉淀物的柑锅二直至其重量不再变化为止。

铅的浓度按下列公式计算:

式中:A—在柑锅锻烧后的重量

B—分析用的电解液体积

0.6832—为换算成金属铅的换算系数

2、游离氟硼酸(HBF₄)的测定方法

吸取10毫升镀液于250毫升锥形瓶中，加水10毫升、上滴甲萘橙，用0.5摩尔滴至黄色。

计算:游离氟硼酸含量(克/升)

=NaOH用量(毫升)× NaOH当量浓度×8.78

铅的金属活泼性较低。利用这一特性，将其用作电镀工艺设备中的电极—阳极。我公司某电镀工艺设备当中，采用铅板生产为原材料设计出如图1所示焊接结构尺寸的阳极。

由铅的物理性可知，铅的密度高、硬度低、延展性好、柔软、强度低、刚性差。因此，将铅板生产做成较大尺寸的焊接结构件，在制造生产过程中吊运、曲型都很困难。图示尺寸的铅板生产强度不足以承担自重，需要采取特殊的工艺措施才能完成。另外，要对铅进行焊接，又给其制造增加了困难。我们没有对铅金属进行焊接的经验;同时，查阅很多相关资料也没有找到有关铅焊接的技术资料。我们在生产中，边摸索、边研究，终完成了电镀工艺设备使用的铅板生产阳极的生产任务。本文就铅板生产结构的焊接生产工艺过程进行阐述，从而为铅板生产的下料、曲型及焊接等生产工艺过程提供了经验。

湖南铅板生产-山东兴茂源(推荐商家)由山东兴茂源防辐射材料有限公司提供。山东兴茂源防辐射材料有限公司(www.sdffsqf.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!同时本公司(www.sdxmyffs.com)还是从事铅屏风，防辐射铅屏风，铅屏风厂家的厂家，欢迎来电咨询。