

# 林肯焊接 芜湖劲松焊接加工 安庆焊接

产品名称	林肯焊接 芜湖劲松焊接加工 安庆焊接
公司名称	芜湖劲松焊接机电销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖商品交易博览城D区8栋101-104号
联系电话	13655539188

## 产品详情

焊接中的缺陷总结分析：

现象：焊缝中经无损检测发现有非金属夹杂物如氧化物、氮化物、硫化物、磷化物等，林肯焊接，形成多种多样不规则形状，常见的有锥形、针形等夹渣物。金属焊缝夹渣会降低金属结构的塑、韧性，还会增加应力，导致冷、热脆性易产生裂纹，使构件被破坏。

原因：焊缝母材清理不干净，焊接电流过小，使熔化金属凝固过快，熔渣来不及浮出。焊接母材和焊条的化学成分不纯，如焊接时熔池内有氧、氮、硫、磷、硅等多种成分，则易形成非金属夹杂物。

焊工操作不熟练，安庆焊接，运条方法不当，使熔渣与铁水混在一起分离不开，林肯焊接材料，阻碍熔渣上浮。焊口坡口角度小，焊条药皮成块脱落未被电弧熔化；多层焊时，熔渣清理不干净，操作时未将熔渣及时拨出都是造成夹渣的原因。

防治措施：采用只有良好焊接工艺性能的焊条，所焊钢材必须符合设计文件要求。通过焊接工艺评定选择合理的焊接工艺参数。

注意焊接坡口及边缘范围的清理，焊条坡口不宜过小；对多层焊缝要认真清除每层焊缝的焊渣。采用酸性焊条时，必须使熔渣在熔池的后面；在使用碱性焊条焊立角缝时，除了正确选择焊接电流外还需采用短弧焊接，同时运条要正确，使焊条适当摆动，以使熔渣浮出表面。

采用焊前预热，焊接过程加热，并在焊后保温，使其缓慢冷却，以减少夹渣。

## 焊接性及其试验评定

1.焊接：通过加热或加压，加或不加填充材料，使两个物体进行原子间的结合形成不可分割的整体的工艺过程。

2.焊接性：指同质材料或异质材料在制造工艺条件下，能够焊接形成完整接头并满足预期使用要求的能力。

3.影响焊接性的四大因素是：材料，设计，工艺及服役环境。

4.评定焊接性的原则主要包括： 评定焊接接头产生工艺缺陷的倾向，为制定合理焊接工艺提供依据； 评定焊接接头能否满足结构使用性能的要求；设计新的焊接试验方法就符合下述原则：可比性，针对性，再现性和经济性。

5.碳当量：把钢中合金元素的含量按相当于若干碳含量折算并叠加起来，作为粗略评定钢材冷裂纹倾向的参数指标。

6.斜Y型坡口对接裂纹试验：目的是主要用于鉴定低合金高强钢一层焊缝和HAZ形成冷裂纹倾向，焊接加工，也可用于拟定焊接工艺。

焊接外观缺陷（表面缺陷）是指不用借助于仪器，从工件表面可以发现的缺陷。常见的外观缺陷有咬边、焊瘤、凹陷及焊接变形等，有时还有表面气孔和表面裂纹。单面焊的根部未焊透等。

A、咬边，是指沿着焊趾，在母材部分形成的凹陷或沟槽，它是由于电弧将焊缝边缘的母材熔化后没有得到熔敷金属的充分补充所留下的缺口。产生咬边的主要原因：是电弧热量太高，即电流太大，运条速度太小所造成的。焊条与工件间角度不正确，摆动不合理，电弧过长，焊接次序不合理等都会造成咬边。直流焊时电弧的磁偏吹也是产生咬边的一个原因。某些焊接位置(立、横、仰)会加剧咬边。咬边减小了母材的有效截面积，降低结构的承载能力，同时还会造成应力集中，发展为裂纹源。

咬边的预防：矫正操作姿势，选用合理的规范，采用良好的运条方式都会有利于消除咬边。焊角焊缝时，用交流焊代替直流焊也能有效地防止咬边。

B、焊瘤，焊缝中的液态金属流到加热不足未熔化的母材上或从焊缝根部溢出，冷却后形成的未与母材熔合的金属瘤即为焊瘤。焊接规范过强、焊条熔化过快、焊条质量欠佳(如偏芯)，焊接电源特性不稳定及操作姿势不当等都容易带来焊瘤。在横、立、仰位置更易形成焊瘤。焊瘤常伴有未熔合、夹渣缺陷，易导致裂纹。同时，焊瘤改变了焊缝的实际尺寸，会带来应力集中。管子内部的焊瘤减小了它的内径，可能造成流动物堵塞。防止焊瘤的措施：使焊缝处于平焊位置，正确选用规范，选用无偏芯焊条，合理操作。

林肯焊接-芜湖劲松焊接加工-安庆焊接由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。林肯焊接-芜湖劲松焊接加工-安庆焊接是芜湖劲松焊接机电销售有限公司（[www.jinsonghanjie.com](http://www.jinsonghanjie.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：周经理。