

佛山顺德焊工培训，佛山顺德焊工培训考证机构，佛山顺德焊工考证

产品名称	佛山顺德焊工培训，佛山顺德焊工培训考证机构，佛山顺德焊工考证
公司名称	广州英杰职业教育咨询有限公司
价格	400.00/项
规格参数	
公司地址	广东省佛山市顺德区陈村镇赤花社区广隆工业园兴业4路顺联机械城第1栋二层A01号
联系电话	13925061914 13925061914

产品详情

安监局：

电工证、焊工证、高空作业证、空调制冷证

质监局：叉车证、锅炉证、电梯证、压力容器、压力管道、天吊等

建设厅：建筑电工、建筑焊工、塔吊证、建筑升降机、勾机，铲车证等

焊工理论学习

- (1) 焊接与切割基础知识
- (2) 气焊与气割基础理论
- (3) 焊条电弧焊与电弧切割
- (4) 焊接与切割安全用电
- (5) 焊接与切割防火防爆知识
- (6) 焊接与切割劳动卫生与防护
- (7) 安全操作规程
- (8) 如何正确处理工作关系和应聘技巧

焊工必须掌握的焊工知识

- 1、CO₂焊时为减少焊缝中的气孔，焊丝中必须含有足够的脱氧元素（Mn、Si）。
- 2、电弧是一种空气（放电）的现象。
- 3、焊条型号E4315是碳钢焊条完整的表示方法，其中第三位阿拉伯数字表示焊条的（焊接位置）。
- 4、焊缝中的偏析、夹渣、气孔等是在焊接熔池（一次结晶）过程中产生的。
- 5、在整个焊接过程中，运条方法不是一成不变的，焊工可根据（焊接位置）、焊条药皮类型和焊接层道数而确定。
- 6、钨极锥体端部（很尖锐），易使电弧形成伞形且钨极严重烧损。
- 7、酸性焊条对铁锈、氧化皮和油脂的敏感性比碱性焊条（小）。
- 8、埋弧焊时，如果焊件清理不干净，焊缝容易产生（气孔）。
- 9、钨极氩弧焊采用同一直径的钨极时，（直流正接）允许使用的焊接电流zui大。
- 10、氩气瓶的公称工作压力为（15）MPa。
- 11、钨极氩弧焊接碳钢、合金钢、不锈钢、铜、钛及其合金应使用直流电源（正）极性。
- 12、选择焊条电弧焊的焊接电缆应根据弧焊电源的（额定焊接电流）。
- 13、焊接电源BX1-330型中的“X”表示该焊机电压具有（下降）外特性。
- 14、焊条电弧焊阴极区的温度一般为（2400~3500）K。
- 15、伸长率和断面收缩率是钢的（塑性）力学性能指标。
- 16、管材对接焊缝45°固定试件向上焊的位置的代号为（6G）。
- 17、板材对接焊缝试件焊后试件错边量不得大于（10）%，且小于或者等于（2mm）。
- 18、Q345R钢焊接，宜选用（J506）焊条。
- 19、奥氏体不锈钢的固溶处理是将焊接接头加热到（1050~1100），使碳重新熔入到奥氏体中。
- 20、奥氏体不锈钢焊接时，易形成晶间腐蚀的温度区间是（450~850）。

英捷（杰）职业教育ban理电工培训考证，焊工培训考证，高空考证，叉车培训考证，等特种职业培训考证年审，有考证班，学习班，VIP班，随到随学，学会为止，证都是全国通用国

焊工实作学习

- （1）电焊、气割防护用品的使用
- （2）正确使用气焊和气割工具和设备

(3) 电焊机的正确使用

(4) 手工电弧焊的几种常见焊接方法练习

(5) 氩弧焊的正确焊接方法

(6) 焊工安全操作规程及防火练习

(7) 焊接缺陷及处理方法

(8) 了解有色金属的焊接方法