

铝合金焊接公司 金华铝合金焊接 就选择萧山不锈钢厂

产品名称	铝合金焊接公司 金华铝合金焊接 就选择萧山不锈钢厂
公司名称	杭州萧山不锈钢设备制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区浦阳镇新宾路
联系电话	13706502622

产品详情

1. 铝材坡口加工应采用机械方法（含剪切），坡口表面应呈银白色的金属光泽；必要时对坡口及两侧不少于50 mm范围内进行100%PT。

2. 焊丝、坡口表面及其两侧不少于50 mm范围内必须进行表面清理（包括去表面氧化膜、鳞片、污染和不合格的氧化色）。

清理时也应注意不要把氧化膜以压入母材内，因此清理时不要太用力；但不准用砂轮或普通砂纸打磨，因为铝材很软而导致砂粒留在铝材里，焊后就易产生气孔和夹渣等缺陷。

3. 焊丝表面可用不锈钢丝刷或干净的油砂纸擦洗；对表面氧化皮较厚的焊丝在焊前打磨后还需要化学清理。

焊前严禁污染，铝合金焊接公司，否则应重新进行清理，局部污染可局部重新清理；白纸覆盖在坡口用两侧。一般机械清理后应立即焊接，如清理后4h之内未焊，焊前就应重新清理。

焊件装配应准确，如果装配不良时，应考虑换部件，而不得强行组对，以避免造成过大的应力。在正式焊接前应对坡口尺寸进行检查，合格后方可施焊。

焊件组对时在应力集中处（如焊缝交叉处和工件上的转角处等）尽量避免进行定位焊

一条焊缝应尽量一次焊完，铝合金焊接价格，不得已中途停焊后重新焊接时，应重叠10~20 mm。多层焊缝在进行下一道焊缝前，对前道焊缝进行表面颜色检查，只允许银白色；并彻底清除表面污染、夹渣等缺陷。

弧坑应填满，接弧处应熔合焊透。

一般熄弧采用堆高熄弧法：收弧时匀速抬高电弧，金华铝合金焊接，同时加速填充焊丝，直至电弧熄灭

，使熄弧处焊缝局部凸出，必要时打磨超标的余高。在焊机上有衰减装置时，此熄弧方法效果更好。

铝合金焊接公司-金华铝合金焊接-就选择萧山不锈钢厂由杭州萧山不锈钢设备制造厂提供。杭州萧山不锈钢设备制造厂（www.xsbxgsb.cn）是浙江 杭州 ,工业制品的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在萧山不锈钢领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创萧山不锈钢更加美好的未来。