

铝合金焊接制作 铝合金焊接 就选择萧山不锈钢厂

产品名称	铝合金焊接制作 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

.在焊接过程中焊丝的填入点不应位于电弧正下方，而应位于熔池边部，距电弧中心线约0.5~1.0mm处，焊丝填入点不得高于熔池表面或在电弧下横向摆动，以避免影响母材熔化，铝合金焊接，破坏气体保护而使金属氧化。

焊丝回撤时勿使焊丝末端露出气体保护区外，铝合金焊接多少钱，以免焊丝末端被氧化后再度送进时随之带入熔池。焊接时若钨极碰到焊缝金属应立即停止焊接，用金属磨头清除污染，并修磨钨极；无论焊前还是焊接过程中，都应先切除焊丝端部已氧化的部分再焊。

对于会熔入焊缝的定位焊缝必须保证焊透和清除其表面的氧化层（只允许银白色），并使焊缝两端平滑过渡以便于接弧，否则就应修整。在冷态零件上施焊时，铝合金焊接制作，电弧应在始焊稍作停留一下，待母材边缘开始熔化时，铝合金焊接公司，再及时加丝焊接，以保证始焊点焊透。

在焊接过程中，应先钢丝刷清理上层焊缝表面的黑灰和氧化物。焊时注意处理火口，即收弧处。引弧可在离焊接始端10~20mm，再迅速回始端焊接，层采用直线焊接，为了获得良好的成形，其它层焊时可以横向摆动，并在两侧稍停一下，以便熔合。

1.用手工钨极弧焊焊接铝材一般都使用交流，以便产生阴极雾化的作用；熔化极弧焊则用直流反接。

当设备所限采用直流焊接时，焊缝表面一般有一层氧化膜甚至是黑灰，这时可用钢丝刷或抹布擦去。对焊缝表面由于焊剂熔剂残留物或氧化而形成的白色膜可用钢丝刷或抹布蘸热水擦去。

2.焊前预热：由于铝材导热性能很强，因此一般手工钨极弧焊焊接大于10mm厚度时，焊前都应预热，但不超过100℃，焊时层间温度也不超过100℃。可视具体情况用火焰或远红外线板进行加热。

铝合金焊接制作-铝合金焊接-就选择萧山不锈钢厂(查看)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) 在工业制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情, 萧山不锈钢一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场, 衷心希望能与社会各界合作, 共创成功, 共创辉煌。相关业务欢迎垂询, 联系人: 谢经理。