

佛山焊工培训学校，氩弧焊工培训考证

产品名称	佛山焊工培训学校，氩弧焊工培训考证
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

佛山电工证 佛山电工证报名 佛山哪里可以考电工证 佛山电工培训考证

佛山考焊工证 佛山焊工培训考证 佛山考焊工证哪里好

佛山考叉车证哪里好 佛山叉车考证 佛山可以考叉车证

佛山考高空证 佛山高空证报考 佛山可以考高空证

佛山高压培训考证 佛山高压证培训 佛山哪里考高空证

英捷（杰）职业教育位于广州，佛山，深圳，中山，主要经营特种作业，培训，考证，年审，换证，有培训班，考证班，vip班，可以根据你的情况来选择班级。欢快的学习氛围，教练老师用心教导，给予您舒适的学习环境和有机会结识其他有趣的小伙伴！有需要的伙伴可以前来咨询哦！英捷（杰）职业教育会给你们真诚，满意的服务！

安监局IC卡操作证培训考证

- 1、电工作业：安装、维修、值班等；
- 2、金属焊接：焊接、切割作业、气焊、气保焊、氩弧焊、电焊等；
- 3、登高架设作业：高空建筑、架设、高空维修、高空安装等；
- 4、制冷与空调作业：安装、维修、操作
- 5、起重机械作业：起重机、吊车、行车、塔吊、集装箱吊、指挥司索、升降机
搅拌机、卷扬机、沉桩机、打桩机、钢筋机械等；

6、质监局（特种设备作业人员证）：叉车、挖掘机、装载机、铲车、压路机、推土机等；

焊工班：焊工的基础知识，焊工作业危险源辨别，切割安全用电，化学品的安全使用，焊工作业的防火防爆，焊工作业按劳动卫生防护，特殊焊接与热切的安全技术，气焊与热切割，焊条电弧焊与碳弧气刨，埋弧焊，氩弧焊，二氧化碳气体保护焊的混合气体保护焊，堆焊与热喷涂，等离子弧焊与切割，电子束焊与激光焊，电渣焊，铝热焊，氧熔剂切割，流光切割，特殊熔化焊与热切割。

英杰焊工知识点

1.手弧焊

手弧焊是各种电弧焊方法中发展zui早、目前仍然应用zui广的一种焊接方法。它是以外涂有涂料的焊条作电极和填充金属，电弧是在焊条的端部和被焊工件表面之间燃烧。

涂料在电弧热作用下一方面可以产生气体以保护电弧，另一方面可以产生熔渣覆盖在熔池表面，防止熔化金属与周围气体的相互作用。熔渣的更重要作用是与熔化金属产生物理化学反应或添加合金元素，改善焊缝金属性能。

手弧焊设备简单、轻便，操作灵活。可以应用于维修及装配中的短缝的焊接，特别是可以用于难以达到的部位的焊接。手弧焊配用相应的焊条可适用于大多数工业用碳钢、不锈钢、铸铁、铜、铝、镍及其合金。

2.钨极气体保护电弧焊

这是一种不熔化极气体保护电弧焊，是利用钨极和工件之间的电弧使金属熔化而形成焊缝的。焊接过程中钨极不熔化，只起电极的作用。同时由焊炬的喷嘴送进氩气或氦气作保护。还可根据需要另外添加金属。在国际上通称为TIG焊。

钨极气体保护电弧焊由于能很好地控制热输入，所以它是连接薄板金属和打底焊的一种极好方法。这种方法几乎可以用于所有金属的连接，尤其适用于焊接铝、镁这些能形成难熔氧化物的金属以及钛和锆这些活泼金属。这种焊接方法的焊缝质量高，但与其它电弧焊相比，其焊接速度较慢。

3.熔化极气体保护电弧焊

这种焊接方法是利用连续送进的焊丝与工件之间燃烧的电弧作热源，由焊炬喷嘴喷出的气体保护电弧来进行焊接的。

熔化极气体保护电弧焊通常用的保护气体有：氩气、氦气、CO₂气或这些气体的混合气。以氩气或氦气为保护气时称为熔化极惰性气体保护电弧焊（在国际上简称为MIG焊）；

以惰性气体与氧化性气体（O₂,CO₂）混合气为保护气体时，或以CO₂气体或CO₂ + O₂混合气为保护气时，或以CO₂气体或CO₂ + O₂混合气为保护气时，统称为熔化极活性气体保护电弧焊（在国际上简称为MAG焊）。

熔化极气体保护电弧焊的主要优点是可以方便地进行各种位置的焊接，同时也具有焊接速度较快、熔敷率高等优点。

熔化极活性气体保护电弧焊可适用于大部分主要金属，包括碳钢、合金钢。熔化极惰性气体保护焊适用于不锈钢、铝、镁、铜、钛、锆及镍合金。利用这种焊接方法还可以进行电弧点焊。

4.等离子弧焊

等离子弧焊也是一种不熔化极电弧焊。它是利用电极和工件之间地压缩电弧（叫转发转移电弧）实现焊接的。所用的电极通常是钨极。产生等离子弧的等离子气可用氩气、氮气、氦气或其中二者之混合气。同时还通过喷嘴用惰性气体保护。焊接时可以外加填充金属，也可以不加填充金属。

等离子弧焊焊接时，由于其电弧挺直、能量密度大、因而电弧穿透能力强。等离子弧焊焊接时产生的小孔效应，对于一定厚度范围内的大多数金属可以进行不开坡口对接，并能保证熔透和焊缝均匀一致。因此，等离子弧焊的生产率高、焊缝质量好。但等离子弧焊设备（包括喷嘴）比较复杂，对焊接工艺参数的控制要求较高。

钨极气体保护电弧焊可焊接的绝大多数金属，均可采用等离子弧焊接。与之相比，对于1mm以下的极薄的金属的焊接，用等离子弧焊可较易进行。

5.管状焊丝电弧焊

管状焊丝电弧焊也是利用连续送进的焊丝与工件之间燃烧的电弧为热源来进行焊接的，可以认为是熔化极气体保护焊的一种类型。所使用的焊丝是管状焊丝，管内装有各种组分的焊剂。

焊接时，外加保护气体，主要是CO₂。焊剂受热分解或熔化，起着造渣保护溶池、渗合金及稳弧等作用。

管状焊丝电弧焊除具有上述熔化极气体保护电弧焊的优点外，由于管内焊剂的作用，使之在冶金上更具优点。管状焊丝电弧焊可以应用于大多数黑色金属各种接头的焊接。管状焊丝电弧焊在一些工业先进国家已得到广泛应用。“管状焊丝”即现在所说的“药芯焊丝”。