

# 中山报考焊工证费用，中山焊工证复审费用

产品名称	中山报考焊工证费用，中山焊工证复审费用
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

中山考焊工证去哪考，中山哪里可以考焊工证，多少钱

勤学，学习眼前zui需要的知识；苦练，练出你想要的结果。结果是然，理论知识是知其所以然，所以要  
做好焊工除了要有过硬的技术外，还需要学习一些理论上的知识，考一个上岗证。

英捷（杰）职业教育位于广州 佛山 深圳 主要经营特种职业培训 考证 年审 换证

专业培训 快速考证 考证班 培训班 VIP班 年审 换证

焊工人员一般都必须持有焊工的操作证，焊工操作证一般在当地正规机构报考后，成绩合格人员，安监局就会颁发焊工的操作证，如果没有证件就上岗的话，是属于违规的。焊工上岗必须持有电焊工操作证，电焊工操作证必须通过考试，考试合格才能有操作证，颁发机关是省安监局，证书的编号是身份证的号码，焊工操作证3年一次年审，之前的老版证书是2年一次年审，没有操作证作业，是违法国家相关规定的。

焊工焊接知识

烧穿

产生原因：

- 热输入量过大；
- 坡口加工不当，焊件装配间隙过大；
- 点固焊时焊点间距过大，焊接过程中产生较大的变形量。

防止措施：

- a、适当减小焊接电流、电弧电压，提高焊接速度；
- b、大钝边尺寸，减小根部间隙；
- c、适当减小点固焊时焊点间距。

## 2、气孔

- a、母材或焊丝上有油、锈、污、垢等；
  - b、焊接场地空气流动大，不利于气体保护；
  - c、焊接电弧过长，降低气体保护效果；
  - d、喷嘴与工件距离过大，气体保护效果降低；
  - e、焊接参数选择不当；
  - f、重复起弧处产生气孔；
  - g、保护气体纯度低，气体保护效果差；
  - h、周围环境空气湿度大。
- a、焊前仔细清理焊丝、焊件表面的油、污、锈、垢和氧化膜，采用含脱氧剂较高的焊丝；
  - b、合理选择焊接场所；
  - c、适当减小电弧长度；
  - d、保持喷嘴与焊件之间的合理距离范围；
  - e、尽量选择较粗的焊丝，同时增加工件坡口的钝边厚度，一方面可以允许使用大电流，微信公众号:焊王，另一方面也使焊缝金属中焊丝比例下降，这对降低气孔率是行之有效的；
  - f、尽量不要在同一部位重复起弧，需要重复起弧时要对起弧处进行打磨或刮除；一道焊缝一旦起弧要尽量焊长些，不要随意断弧，以减少接头量，在接头处需要有一定焊缝重叠区；
  - g、换保护气体；
  - h、检查气流大小；
  - i、检查是否有漏气现象和气管损坏现象；
  - j、在空气湿度较低时焊接，或采用加热系统。
  - k、预热母材；