

焊工考试报名时间，焊工考试报名地点，考焊工培训

产品名称	焊工考试报名时间，焊工考试报名地点，考焊工培训
公司名称	广州英杰职业教育咨询有限公司
价格	399.00/天
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

铸钢件缺陷的补焊方法

补焊方法

1、要求

对奥氏体不锈钢铸件进行补焊时,要在通风处,使之快速冷却。对珠光体低合金钢铸件和补焊面积过大的碳钢铸件则应选背风处或用挡风板遮挡,避免快冷造成裂纹。补焊一个堆层的,补焊后应立即清除药渣,并沿缺陷中心向外均匀地锤击,降低补焊应力。若补焊分几层进行(一般3~4mm为一补焊层),则每层补焊后均要及时清除药渣和锤击补焊区域。如在冬季施焊,ZG15Cr1Mo1V类的珠光体合金钢铸件,每补焊一层还应用氧-乙炔反复加热,再迅速补焊,以避免产生焊接裂纹。

2、焊条处理

补焊前,应首先检查焊条是否预热,一般焊条应经150~250 烘干1h。预热后的焊条应置保温箱中,做到随用随取。焊条反复预热3次,若焊条表面药皮有脱落、开裂和生锈,应不予使用。

3、补焊次数

承压铸件,如阀门壳体经试压渗水,同一部位一般只允许补焊一次,不能重复补焊,因为多次补焊会使钢中晶粒粗大,影响铸件的承压性能,除非铸件可以在焊后重新进行热处理。其他非承压同一部位的补焊,一般规定补焊不超过3次。同一部位的补焊超过二次的碳钢铸件,焊后应作消除应力处理。

4、补焊层高度

铸件的补焊高度一般高出铸件平面2mm左右,以利机加工。补焊层太低,机加工后易露出焊疤。补焊层过高,费时费力费材料

