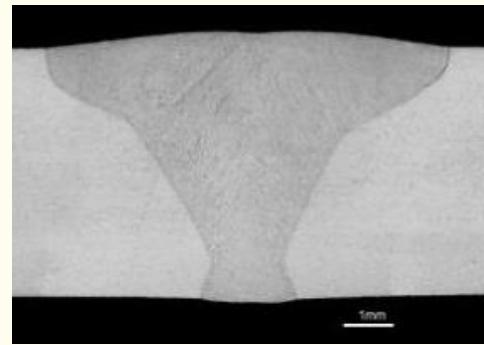
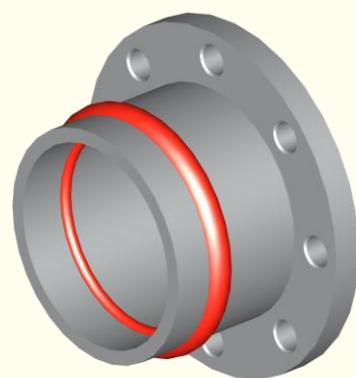
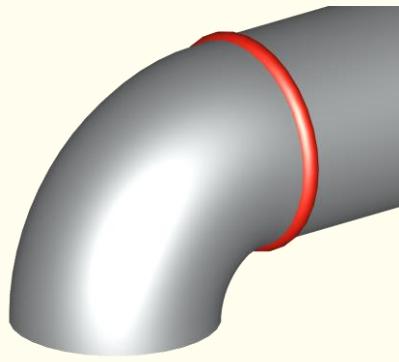
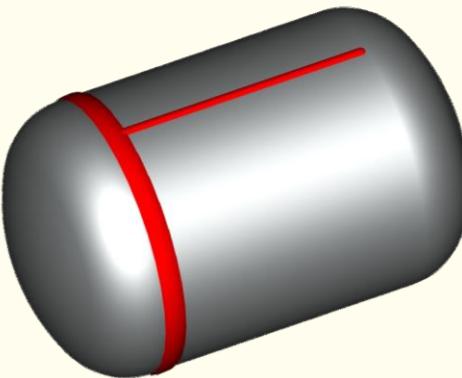


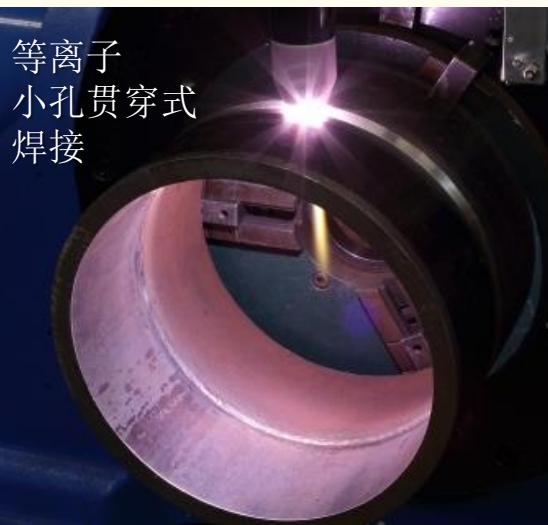
# WELDREAM™

## 等离子焊接 (海洋工程)

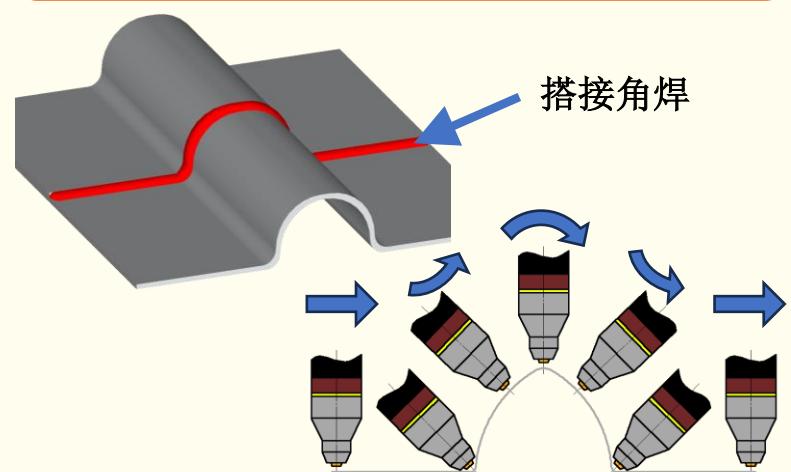
SUS罐体，船上管道接口焊接（水管,污水管道）,装载臂零件，圆柱形零件与其他接合部焊接



焊接实例 SUS304、板厚5mm、I坡口、1道焊接



LNG膜式储罐



NIPPON STEEL | 日铁溶接工业株式会社

工程解决方案事业部 日本国千叶县习志野市东方志野7-6-1 275-0001 TEL:+81-47-479-4138 FAX:+81-47-479-2968  
上海事务所 中国上海市長寧区古北路666号嘉麒大厦 200336 TEL:+86-21-2216-6561 FAX:+86-21-2216-6561  
4樓403-39

## 等离子焊接（特点，优势）

### 特点【小孔焊接穿透性焊接】

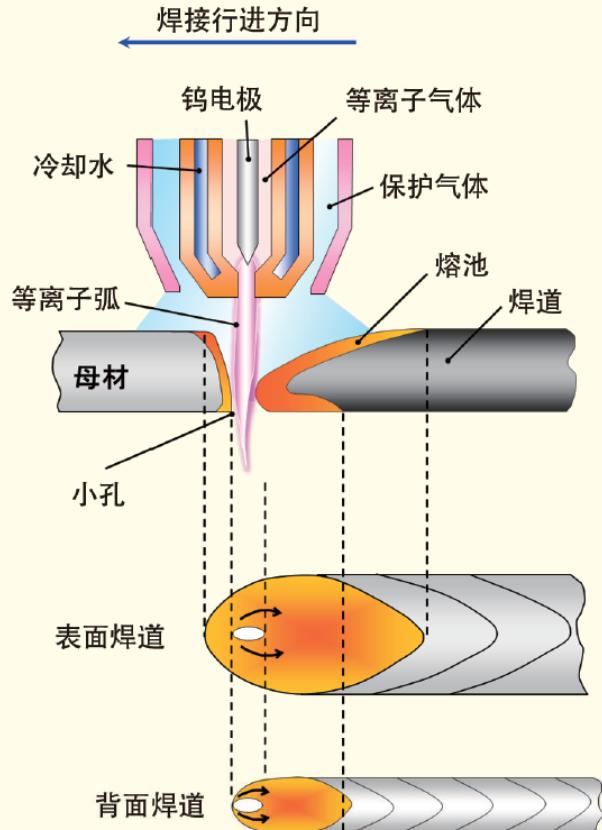
#### 过程

- ① 水冷型铜质压缩，以适应等离子弧
- ② 等离子弧贯通母材，【小孔效应】
- ③ 熔池在维持小孔的同时，向前移动
- ④ 在焊接进行的同时形成背面焊道

#### 优势

- ① 坡口无需加工(I坡口)即可焊接  
对接焊接(小孔焊接)时  
采用I坡口1道焊接即可  
软钢对应的板厚范围：0.1~6.0mm  
不锈钢对应的板厚范围：0.1~9.0mm
- ② 不会发生飞溅
- ③ 形变很少
- ④ 焊接后余高堆积很少  
适合弯曲、切割加工
- ⑤ 钨电极的消耗很少  
可进行长时间连续焊接

#### ◆等离子焊接示意图



#### ◆等离子焊接软钢实例之一



软钢 板厚：6mm, I坡口

等离子焊接



余高<1mm

焊道宽 正面：8mm, 背面：3mm



NIPPON STEEL | 日铁溶接工业株式会社