

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 新材料与新工艺 >> 大直径厚壁圆管及铸钢节点现场焊接技术

请输入查询关键词

科技频道

搜索

## 大直径厚壁圆管及铸钢节点现场焊接技术

关键词: [现场焊接](#) [厚壁圆管](#) [铸钢节点](#)

所属年份: 2007

成果类型: 应用技术

所处阶段: 成熟应用阶段

成果体现形式: 新工艺

知识产权形式:

项目合作方式: 其他

成果完成单位: 天津市建工工程总承包有限公司

### 成果摘要:

该项目从如何减小钢构件焊接后的残余变形入手, 确定合理的焊接工艺, 严格控制下料节点处理, 总结、研发了大直径、厚壁圆管及铸钢节点现场焊接技术, 有效的解决了现场施工的难题。采用此焊接技术可提高现场焊接速度, 保证焊接接头的焊缝质量等方面, 与传统单面焊双面成型焊接技术相比有明显优势。采用内侧打垫焊接大直径、大壁厚圆管对接焊缝, 可以使对接环焊缝一次检测合格率达到**98%**, 和单面焊双面成型的方法比较起来大大提高了焊接质量。比单面焊双面成型方法在焊接成型速度上快很多。

成果完成人: 曹爽秋;郝宝林;刘慧纯;娄维萍

[完整信息](#)

### 行业资讯

- 管道环氧粉末静电喷涂内涂层...
- 加氢处理新工艺生产抗析气变...
- 超级电容器电极用多孔炭材料...
- 丙烯酸酯共聚乳液水泥砂浆的...
- 库尔勒香梨排管式冷库节能技...
- 高温蒸汽管线反射膜保温技术...
- 应用SuperIV型塔盘、压缩机注...
- 非临氢重整异构化催化剂在清...
- 利用含钴尾渣生产电积钴新工艺
- 引进PTA生产线机械密封系统的...

### 成果交流

### 推荐成果

- [新型稀土功能材料](#) 04-23
- [低温风洞](#) 04-23
- [大型构件机器缝合复合材料的研制](#) 04-23
- [异型三维编织增减纱理论研究](#) 04-23
- [飞机炭刹车盘粘结修复技术研究](#) 04-23
- [直升飞机起动用高能量密封免...](#) 04-23
- [天津滨海国际机场预应力混凝...](#) 04-23
- [天津滨海国际机场30000立方米...](#) 04-23
- [高性能高分子多层复合材料](#) 04-23

Google提供的广告

>> 信息发布

[版权声明](#) | [关于我们](#) | [客户服务](#) | [联系我们](#) | [加盟合作](#) | [友情链接](#) | [站内导航](#) | [常见问题](#)

国家科技成果网

京ICP备07013945号