

当前位置: 科技频道首页 >> 军民两用 >> 新材料与新工艺 >> 管道全位置焊接自保护药芯焊丝的研制

请输入查询关键词

科技频道

搜索

管道全位置焊接自保护药芯焊丝的研制

关键词: 药芯焊丝 自保护 管道 全位置焊接

所属年份: 2006

成果类型: 应用技术

所处阶段: 中期阶段

成果体现形式: 新材料

知识产权形式:

项目合作方式: 技术服务

成果完成单位: 机械科学研究院哈尔滨焊接研究所

成果摘要:

该课题通过系统研究, 确定了适合管道全位置焊接要求的自保护药芯焊丝渣系; 提出采用Zr微合金化同时控制残留铝含量的熔敷金属钝化措施; 采用稀土氧化铈改善熔渣覆盖及焊缝成型; 采用向药芯中添加LiF改善焊接电弧的稳定性。经过110多个配方的试验研究, 开发研制的自保护焊药芯焊丝焊接电弧稳定、飞溅小、熔渣覆盖均匀、脱渣性好、焊缝成形良好, 适合管道现场安装全位置焊接要求; 焊丝熔敷金属的化学成分及力学性能符合AWS A5.29 E71T8-K6标准, 熔敷金属具有较高的低温冲击韧性, -20℃夏比V型缺口冲击吸收功达180J以上; 采用新开发的焊丝焊接API X70钢管, 焊接接头力学性能满足管线工程的使用要求; 新开发的焊丝综合性能接近进口焊丝的实物水平。将进一步开展管道现场安装全位置焊接工艺研究, 为工程应用打下基础。

成果完成人: 张显辉;李坤;施列波克夫;唐家龙;孙维峰;张静;王鸿亮;巴霍德尼亚

[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