

北京医疗及电子元器件焊接公司

生成日期: 2025-10-26

福维德成立于2009年，是一家基于K-TIG工艺的焊接技术服务商，主要通过自研焊机、焊接专机等标准化产品，替代传统等离子焊、TIG焊或P+T等工艺设备。福维德开发出拥有自主知识产权、国内、的K-TIG焊接工艺，具有焊接效率高、能耗低、操作简单易上手的优势特点。K-TIG（高效深熔弧焊）自动化焊接工艺能实现单面焊双面成型，背面无需清根重焊，消除粉尘和噪音污染。焊接过程中还可实现精确控制、保障高焊接质量，能够实现焊接作业的自动化，大幅提高焊接效率，减轻操作过程中人力、焊材、能源等相关资源的消耗。同等厚度的10mm不锈钢中厚板而言，基于福维德K-TIG工艺，焊接设备效率可达传统技术（MIG焊）的9倍，焊接工件间隙及错边量可达2毫米，而人工、电费、焊接损耗等综合成本也为传统工艺的1/4。现阶段，福维德产品现已在沈阳黎明航空、新松机器人、大连造船厂、张家港富瑞特装、宝钛集团、中船725研究所、上海锅炉等多个客户终端投入使用，累计产品销售达数百套。

利用等离子弧能量密度大、和等离子流力强的特点，将工件完全熔透并产生一个贯穿工件的小孔。北京医疗及电子元器件焊接公司

焊接时要注意听电弧击穿坡口钝边时发出的“噗噗”声，没有这种声音，表明坡口钝边未被电弧击穿，如继续向前焊接，则会适成未焊透，熔合不良缺陷。送给铁液的位置和运条的间距要准确，并使每个熔池与前面熔池重叠2/3，保持电弧1/3部分在溶池前方，用以加热和击穿坡口钝边，只有送给铁液的位置准确，运条的间距均匀，才能使焊缝正反面形均匀、整齐、美观。短有2层意思，一是指灭弧与重新引燃电弧的时间间隔要短，就是说每次引弧时间要选在熔池处在半凝固熔化的状态下（通过护目玻璃能看到黄亮时），对于两点击穿法，灭弧频率大体上50~60次/ml为宜，如果间隔时间过长，熔池温度过低，熔池存在的时间较短，冶金反应不充分，容易造成夹渣、气孔等缺陷。时间间隔过短，溶池温度过高，会使背面焊缝余高过大，甚至出现焊瘤或烧穿；二是指焊接时电弧要短，焊接时电弧长度等于焊条直径为宜。电弧过长，一是对熔池保护不好，易产生气孔；二是电弧穿透力不强，易产生未焊透等缺陷；三是铁液不易控制，不易成形而且飞溅较大。

北京医疗及电子元器件焊接公司整体采用门式焊接架方案，焊接架安装有可调节高度的焊接平台。

经第三方焊接和检验，对于SoftTouch的1/8英寸电焊条提供有实际的抗拉强度，屈服点和伸长率数值，以及焊缝金属的化学性能。SoftTouch低碳钢和不锈钢电焊条可以有1/8英寸，5/32英寸和3/16英寸直径的。SoftTouch湿式焊接电焊条包装在钢性的可重新密封塑料管内，以得到好的保护。彩色编码的端帽指示出是低碳钢的或者不锈钢的电焊条操作指南印刷在标签上。EasyTouch实用湿式焊接水下焊条既价格经济又产生很好结果的EasyTouch电焊条被选择用作阳极进行其他非结构性修理。由Broco设计用于低端市场。EasyTouch使承包商可以根据其性能和获利能力投标。EasyTouch不辜负其名称，易于点火，易于使用（可控制的溶池带有波纹的焊道外观）和易于清理。象SoftTouch。EasyTouch是有高溶敷率和焊接性能的电焊条。水下焊接安全开关1、威欧丁（天津）焊接技术有限公司指定水下开关2、除了在焊接的时候，在所有其它时间必须断开电流，开关处于打开位置。3、在可燃烧的环境中，不要操作此开关。4、安全开关必须在所有时间都处于水线以上的看管人容易够得到的地方。建议的电流设定值列于表1。电流值是平均值。对于特定的情况，要做焊缝样品并且进行检验来调整设定值。

斜45° 管管对接焊条电弧焊，简称6G。6G管管对接焊条电弧焊，在管道焊接、电焊工技能等级考证和

电焊技能竞赛中，一直作为重要的考核项目，也是焊工必须熟练掌握的一项基本操作技能。6G管管对接焊条电弧焊，在水平管5G的基础上增加了角度的难度，其操作方法复杂。6G管管对接焊要求单面焊双面成形，其中包含了仰焊、立焊、平焊，属于全位置焊接，焊接难度大。仰焊是整个环焊缝焊接难度比较大的部位。在此位置焊接过程中，由于熔池呈倒悬状态，没有固体金属承托，受熔池温度、电弧力、熔池表面张力以及焊条角度、运条方法变化以及焊接参数的选择等因素的影响，其焊缝成形不易控制，如果操作方法不规范或者焊接参数选择不当，在打底层仰焊位经常会容易产生夹渣、内凹、咬边、未焊透、未熔合及焊瘤等缺欠。在盖面层易产生咬边、夹渣、接头未熔合及焊瘤等缺欠。为避免上述缺欠的产生，通过自身的大赛经验从焊接工艺、操作技巧等多方面分析，总结出“7字形”操作法，可以避免以上焊接缺欠，不仅保证焊缝内部质量，而且外观成形好。通过与罐体表面自适应调节的机械仿形装置，实现焊枪与施焊表面倾角的自动控制。

随着焊接加工工艺以及自动化控制技术的不断发展与完善，工程机械制造领域中原有的工作模式已经无法适应本行业设备、工件焊接加工的实际需求。严重滞后的焊接技术导致工程机械制造效率大打折扣，焊接质量无从得到可靠保障。而将焊接技术与自动化技术相结合的自动化焊接设备自出现以来逐步发展，近年来被广泛应用于工程机械制造领域，取得了满意的效果，在提高生产效率、替代传统人工焊接模式、提高焊缝质量等方面均有突出意义与价值。在焊接技术与自动化技术相结合以后，自动化焊接设备便被用于工程机械的生产中。与传统的人工焊接相比，自动化焊接的效率有的提高，且能降低企业的生产成本，为企业获取更多的利益。因此，许多企业都在致力于开发新的自动化焊接设备。

焊接几乎所有工业用金属与合金 焊接品质好,可靠性高 焊接成形好,不必熔渣 无飞溅烟尘少可适用于薄板厚板。
北京医疗及电子元器件焊接公司

使用纯钨或活化钨（钍钨、铈钨等）电极的惰性气体保护焊。北京医疗及电子元器件焊接公司

热熔对接焊的特点1、需要的热熔对接焊接机2、DN63mm管3、适用于同种牌号材质的管材之间进行焊接，性能相似，不同牌号的焊接需要试验验证4、易受环境、人为因素影响5、严禁使用明火6、在-5℃以下的寒冷气候和大风环境下进行焊接操作时，应采取必要的保护措施或使用高速连接工艺。焊接关键工艺参数1、温度：一般200-235℃，根据实际施工环境和材料适当调整焊接温度。2、压力：整个焊接过程所涉及的压力为三个P拖——拖动压力P理——通过计算得出的焊接压力P总——P拖+P理P理计算公式：（公称外径DN-壁厚e）除以油缸截面积（厂家提供）3、时间：整个焊接过程所涉及的时间为五个t1——卷边达到规定高度的时间t2——焊接所需要的吸热时间=壁厚eX10单位秒t3——切换所规定的时间t4——调整压力到总压力的时间t5——冷却时间。

北京医疗及电子元器件焊接公司