

用户名  密码  [登录网站](#) [免费注册](#) [免费申领VIP](#)

首页 | 新闻 | **焊商中国** | 产品中心 | 技术中心 | 期刊杂志 | 展会信息 | 风云人物 | 政策法规 | 供求信息 | 书城 | 企业名录 | 社区  
 弧焊 | 阻焊 | 钎焊 | 堆焊 | 激光焊 | 电子束焊 | 摩擦焊 | 焊接工艺 | 切割技术 | 焊接材料 | 焊接工程 | 焊接自动化 | 构件焊接

**机遇、发展、共赢 期待与您不见不散!**  
**09中焊动力会员见面会**


**2009年(宁波)国际  
 焊接及切割展览会**

 **期刊杂志**  
 Magazine


《电焊机》 | 《焊接技术》 | 《钢结构》 |

 文章搜索

文章标题:   
 关键词:   
 作者:   
 精确

 点击排行

- CO<sub>2</sub>气保焊机与焊接工艺参数
- 焊接常见缺陷的预防措施
- 分段角焊缝密性试验
- CO<sub>2</sub>气体保护焊飞溅问题的研
- 细径薄壁不锈钢管的氩弧焊接
- 大型储油罐纵缝气电立焊焊接
- 奥氏体不锈钢容器的焊接
- CO<sub>2</sub>气体保护焊飞溅控制的研
- 15CrMoR钢的焊接工艺
- Q345型中厚钢板拼接中优化焊

 专家热文

- CO<sub>2</sub>气保焊机与焊接工艺参数
- 焊接常见缺陷的预防措施
- CO<sub>2</sub>气体保护焊飞溅问题的研
- CO<sub>2</sub>气体保护焊飞溅控制的研
- 细径薄壁不锈钢管的氩弧焊接
- 怎样焊接才能保证无变形和裂
- 分段角焊缝密性试验
- Q345型中厚钢板拼接中优化焊
- 压力容器C、D类焊接接头形式
- 16MnR+0Cr13复合钢板焊接工

[首页](#) > [期刊杂志](#) > [《电焊机》](#)

文章标题

管道环焊缝采用铜衬垫根焊及焊缝渗铜研究

文章编号

1001-2303(2009)05-0074-04

关键词

管道, 内对口器, 铜衬垫, 渗铜, 环焊缝, 力学性能

作者

梁君直, 黄福祥, 靳海成, 吴江桥

[推荐](#) [返回](#) [打印](#) [收藏](#) [联系管理员](#) [联系发布人](#)

摘要

**管道环焊缝采用铜衬垫根焊及焊缝渗铜研究**

梁君直, 黄福祥, 靳海成, 吴江桥

(中国石油天然气管道局科学研究院, 河北 廊坊 065001)

摘要: 针对采用带铜衬垫的管道气动内对口器进行管道环焊缝根焊 打底焊接 时, 对带铜衬垫根焊的焊缝不同位置铜含量进行了测量。为了精确分析渗铜对焊缝力学性能的影响, 选用荧光光谱测定仪对焊接试验的焊缝不同位置铜含量进行了精确测量, 并通过相关的材料性能试验定性评价了渗铜对焊缝金属力学性能的影响。结果表明, 由于受焊接高温影响, 铜原子的扩散造成焊缝根层铜含量有微量增加。为了评价铜含量增加对焊缝力学性能的影响, 还对带铜衬垫的焊缝试件进行了拉伸、冲击和硬度等力学性能试验, 结果证明铜含量在一定范围内, 并不影响焊缝金属的强度和韧性等力学性能。

关键词: 管道, 内对口器, 铜衬垫, 渗铜, 环焊缝, 力学性能

中图分类号: TG441; TE832 文献标识码: A 文章编号: 1001-2303(2009)05-0074-04

**Research on pipeline girth welding joint with copper infiltration and copper back up shoes root welding**

LIANG Jun-zhi, HUANG Fu-xiang, JIN Hai-cheng, WU Jiang-qiao

(Pipeline Research Institute of CNPC, Langfang 065001, China)

Abstract: When the pipe liner pneumatic internal clamp device with a copper backing was carrying out the circumferential backing welding, the seams in the different positions of the copper content were accurately measured. In order to analyze precisely of the copper weld on the mechanical properties, using the fluorescence spectrometry detector to test the welding seam of the copper content in different locations and making the qualitative evaluations of the copper weld metal mechanical properties through the related materials performance testing. The results show that due to the high welding temperature, the backing welding seam copper trace has increased by the proliferation of the copper atoms. In order to evaluate the influence of much more copper content on

the welding line s mechanical properties,the paper also take the experiments with chrome ho of the copper welding line samples of shock resistance,hardness and so on. The results proved that if the copper content was controlled in a certain extent,Welding seam s strength,toughness,and other mechanical properties would be able to be improved.

Key words: pipeline,internal clamp,copper back up shoes,copper infiltration,girth welding,mechanical properties

全文下载 下载

点击:40/下载:4

[全新汽油焊割器节能80%以上](#)

全新汽油焊割器 不锈钢罐体更安全 节能80%以上,欢迎您来电咨询13801390468



[上海纳鑫焊接器材有限公司](#)

专门提供各种进口优质焊接材料 品种齐全、质量保障021 34226571

Google 提供的广告

阅读器



没有找到相关评论

我要评论

Text input field for comments with a vertical scrollbar on the right side.

发表评论

[关于我们](#) | [联系方式](#) | [广告服务](#) | [诚邀加盟](#) | [会员注册](#) | [网站地图](#) | [友情链接](#) | [投诉中心](#) | [版权声明](#)

**未经许可：禁止转载、复制或建立镜像，如有违反，追究法律责任**

中华焊接动力网 地址：成都市东环路二段龙潭工业集中发展区航天路24号 邮编：610052

电话：028-84216673 传真：028-84216654 E-mail：[web@toweld.com](mailto:web@toweld.com)

备案号：蜀ICP备05003427号 流量统计