

管全位置焊接要点

1、正确制定焊接规范

焊接规范参数：起弧电流、焊接电流、推力电流，焊接电流平位置、厚板以焊条直径的 40 倍为基准调整到适合自己焊接的参数，仰焊、立焊、薄板以焊条直径的 20 倍为基准调整到适合自己的焊接参数，焊接参数不合适不可能完成高质量的焊接。平焊电流 > 横焊电流 > 仰焊电流 > 仰焊电流。起弧电流大于焊接电流。推力电流加强电弧推力，当电弧飘时不往下去，要加大推力电流，推力电流对于抑制焊瘤起一定效果。

2、正确对管的接头进行连接

焊接缺陷大概率出现在焊接接头处，接头处出现夹渣、未融合的概率很高，频繁起弧点焊的方法焊接管是非常不好的习惯，焊接接头一般先清渣，确定焊接弧坑最低点，在焊接弧坑前 10MM 出起弧，回拉至弧坑处添满弧坑后再前行焊接。

3、电弧焊操作方法

电弧焊操作要采用锯齿、月牙式摆动的焊接方法，不可直推，直推夹渣概率太大，摆动宽度、摆动斜度关系焊穿、焊高等缺陷，要指定合理的摆动宽度。

4、焊接电弧高度

电弧高度决定电弧功率，电弧拉的越高，焊接越热，起弧时，电弧高点，焊接时，要压住电弧，电弧高度约等于焊条直径。

5、对管进行分区

管焊接要分为仰焊区、立焊区、平焊区。仰焊区尽可能短，要先行焊接，处理起弧、收弧处后，再焊接仰焊缝和平焊区。

正确地反复练习，一定会掌握管的全位置焊接技巧。

要求全员职工（男职工）必须学会手把焊管、氩弧焊管技能，公司每月组织考试，**凡是**通过者增加工资 100-300（初、中、高三档），从 9 月 15 日开始执行。