

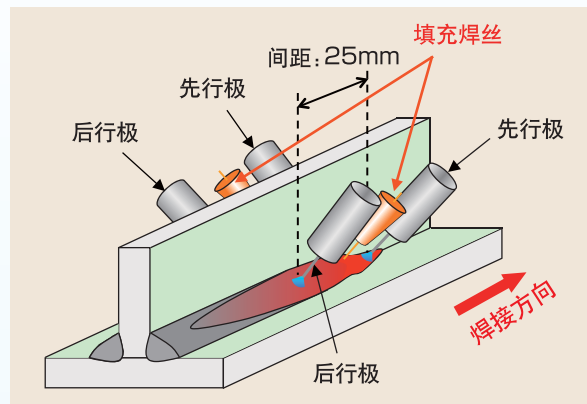
# 高效率角焊焊接施工法

## High speed welding process for horizontal position

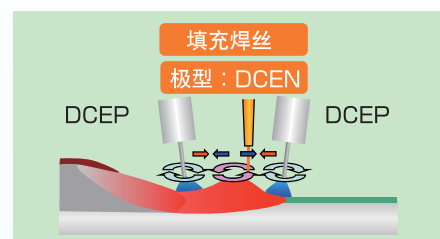
### TRIFARC法 <专用焊接材料: MX-200HS、MG-1HS>

神钢独有技术，在焊接速度 2000mm/min时实现稳定焊接。

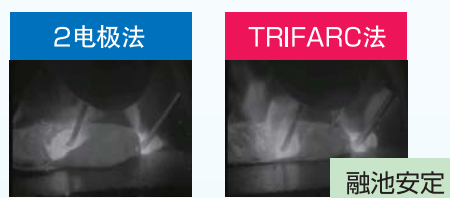
● 焊枪配置



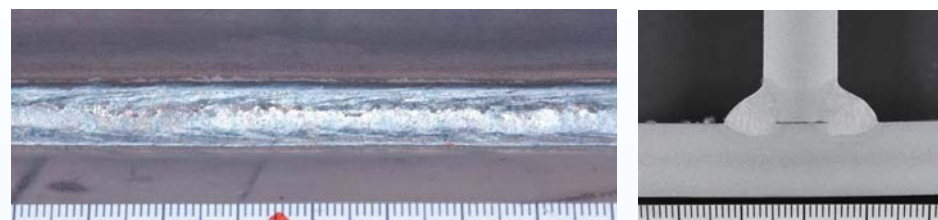
● 融池安定化的原理



● 融池的活动 (焊接速度: 2000mm/min)

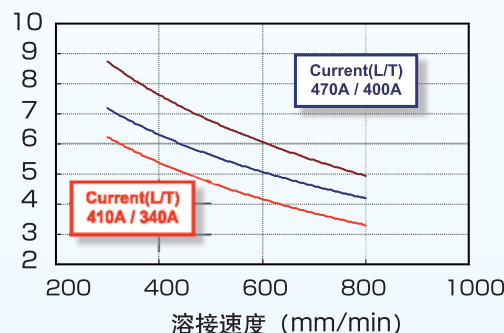


● 焊道外观及断面宏观组织一例



先行极: 470A-35V, 后行极: 400A-36V, 填充焊丝电流: 80A, 极性: DC-EN, 焊接速度: 2000mm/min

● 焊接条件范围



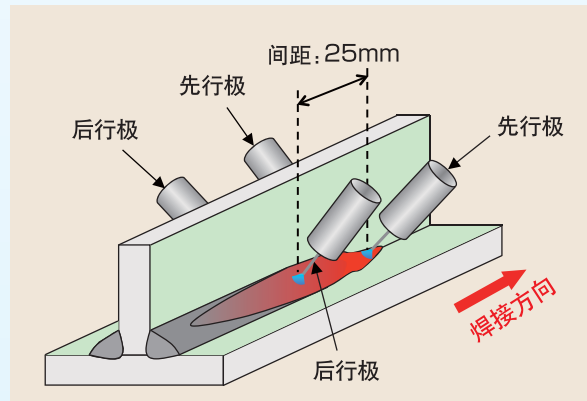
● 采用实绩

日本国内大型造船所 4 家 (T型材、平面) 采用。

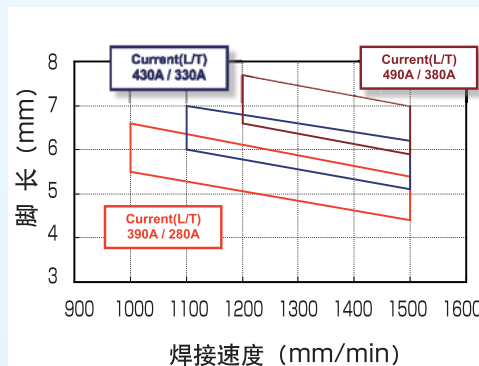
### 2电极1熔池法 <专用焊接材料: MX-200H>

实现在焊接速度 1500mm/min时稳定焊接。

● 焊枪配置



● 焊接条件范围



● 焊道外观及断面宏观组织一例 (1.6φ)



先行极: 420A-34V, 后行极: 390A-36V, 焊接速度: 1300m/min

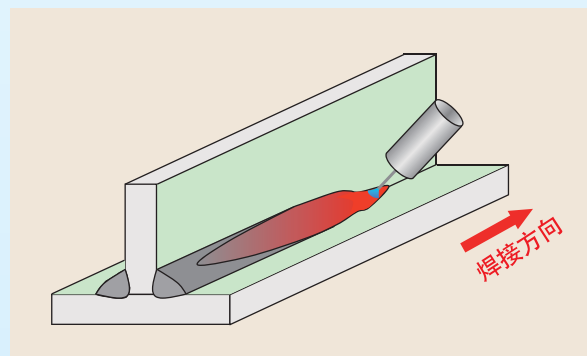
● 采用实绩

中国·日本·韩国的造船·桥梁领域广泛采用。

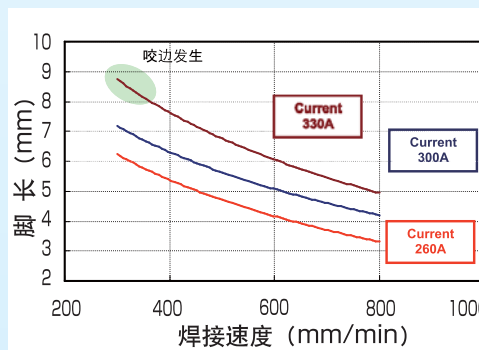
### 单丝焊接法 <专用溶接材料: MX-200>

实现在焊接速度 800mm/min时稳定焊接。

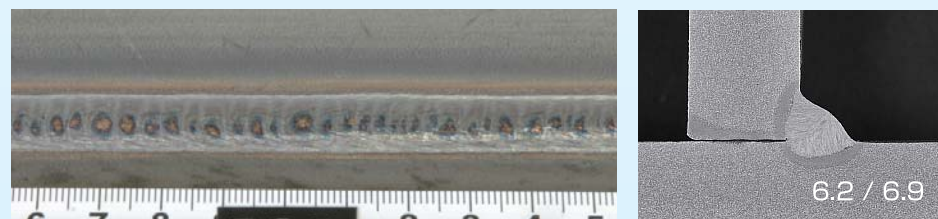
● 焊枪配置



● 焊接条件范围



● 焊道外观及断面宏观组织一例 (1.4φ)

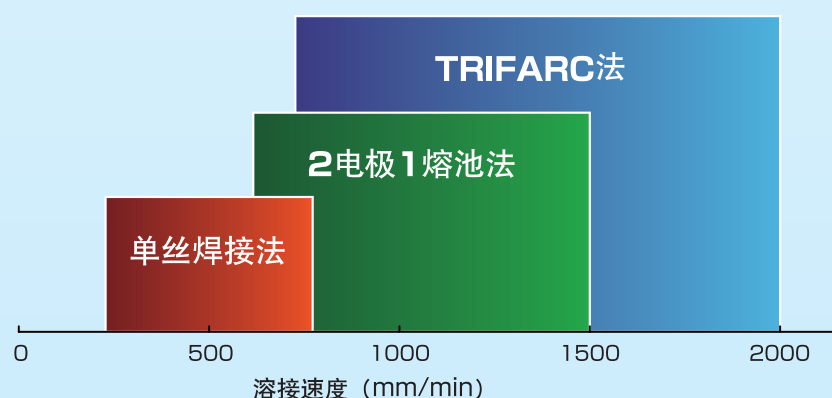


先行极: 330A-33V, 焊接速度: 550mm/min

● 采用实绩

同角焊自动设备相组合在各个领域广泛使用。

● 可能对应的焊接速度



● 耐气孔性良好

