

A6S 埋弧带极堆焊机头

在许多情况下的高合金材料，例如不锈钢、镍基合金被用来提供防腐的作用，然而鉴于成本较高，通常情况下比较经济的方案是在低合金或是软合金钢的表面敷一层高合金材料。

利用**A6S** 埋弧堆焊机头进行表面焊接可以为设计者和施工者在选择母材和焊材的时候提供更大的自由度。在堆焊的过程中允许工件有更为灵活的形状和尺寸。不锈钢堆焊被广泛应用于生产各类构件，其防腐性能和强度均高于标准的不锈等级。

带极堆焊套件：

著名的**A6S Arc Master**机头可以加装带极堆焊附件作为带极堆焊机头。带极头可以使用宽度为**30mm-100mm**厚度为**0.5mm**的焊带。

堆焊电源：

带极堆焊要求的电源是具有大容量、良好的焊接特性的电源，**ESAB**的**LAF1250**和**LAF1600**是带极堆焊的理想选择。

这些电源与**PEH**焊接控制器一起工作时，无论弧压得高低都可以展现出完美的电弧稳定性、可以进行连续的电压控制和非常精确的进行焊接参数的调节。



焊剂：

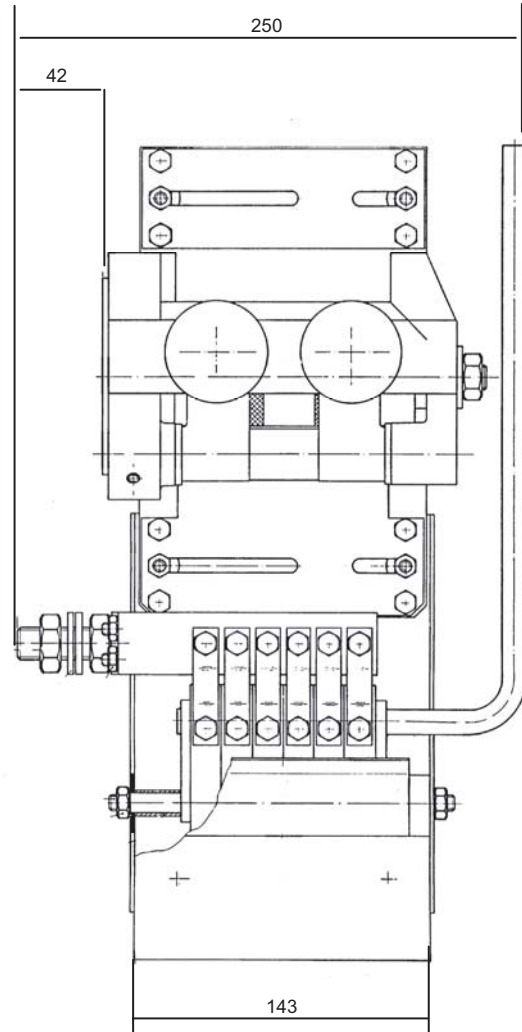
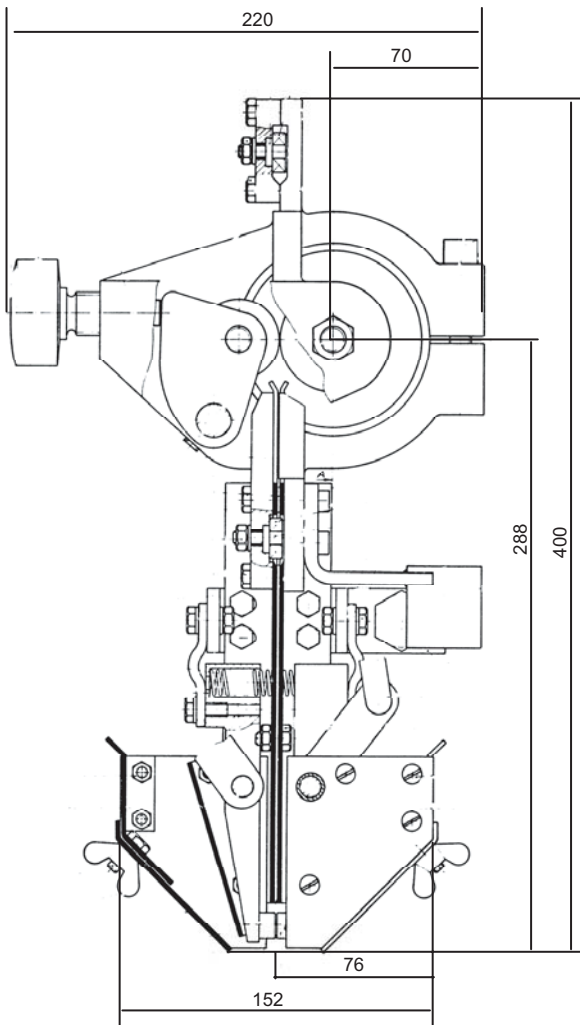
ESAB生产的焊剂在带极堆焊的最后的金属间的合成中起着重要的作用。烧结型的焊剂是非常适合对在电弧中烧损的化学元素进行补充，及添加合金成份。焊剂通过形成最适合的焊缝形状能够进行自行脱渣，并避免焊缝的不平整和焊缝间的重叠。

技术参数

最大焊接电流: (A)	1500
送带轮直径: (mm)	50
焊极宽度: (mm)	30-100
焊带厚度(mm)	0.5
送带速度(m/min)	0.4-8.0

订货信息:

请您准备好您的具体要求, 详情请垂询-上海赛羽机械设备有限公司



上海赛羽机械设备有限公司

电话: 021-50266952

传真: 021-50266951

网址: www.saiyuwelding.com

电邮: saiyu@saiyuwelding.com

