

# 焊丝含c量多少比较好、钢的含碳量越低，加工性就越好吗?-股识吧

## 一、将碳钢焊条堆焊在不锈钢面上，其结合面会出现什么问题？要求专业回答，有理论依据或实验数据。

不锈钢的管道对接焊缝，先用不锈钢对应的焊条焊接管壁厚度，再用低碳焊条堆焊加强，只要低碳钢焊缝强度满足（不存在腐蚀）就是完全可行，这样的焊缝不会出现开裂。

## 二、模具钢烧焊

&nbsp; ;  
&nbsp; ;  
&nbsp; ;  
&nbsp; ;

对于模具来讲，一般都是高合金钢，并且含碳量比较高，在烧焊时由熔化态冷却往往会使焊疤部分硬度偏高，即有相变发生，在焊疤近区是退火区，稍远区为回火区，因而烧焊时会产生很大的应力，并且由于冷却过快会产生拉应力，所以一般情况下，烧焊会出现裂纹。

&nbsp; ;  
&nbsp; ;  
&nbsp; ;

目前氩弧焊是常用的方法，可适用于大部分主要金属，包括碳钢、合金钢。熔化极惰性气体保护焊适用于不锈钢、铝、镁、铜、钛、锆及镍合金，由于价格低，被广泛用于模具修复焊，但焊接热影响面积大、焊点大等缺点，目前在精密模具修补方面已逐步补激光焊所代替。

焊接品质要点： &nbsp; ;  
&nbsp; ;  
&nbsp; ;  
&nbsp; ;

1、如果选择跟模具母材一样的金属条当激光焊丝用，金属熔融后的金相组织就会跟模具母材不一致，从影响焊接品质。

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

2、如果选择不锈钢金属丝，或者接近不锈钢的材料当激光焊丝用，同样会出现以上的问题，并不能保证焊接后的硬度。

因为不锈钢的含碳量少，硬度低，焊接后的焊接位容易磨损。

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

3、针对不同的模具材料，对于焊丝型号的选择不用十分的严格，只要保证焊接后跟母材的融接性好及硬度一致，就能达到很好的焊接品质。

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

&nbsp; ;

4、目前主要采用优质国产焊丝和德国进口Moldt系列焊丝及台湾CmCtw焊丝，国焊丝价格较低，德国焊丝价格较高。

### 三、电焊焊条知识

是高碳钢焊条

### 四、什么铜焊丝的熔点能达到1800度？

展开全部因为是堆焊，已经焊在一起。

当铁水冲击铜，铜导热快，堆焊层把热传给下面，所以根本达不到融化温度。

长时间的话，那才有可能。

冲铁水估计是改善表面性质，达到所要求。

应该是耐磨吧。

## 五、三毫米薄钢板用药芯焊丝烧焊多大电流电压合适

电流大一些或是小一些都可以，保证效率的情况下，电流260~300A，电压28~32V，焊接速度不能慢，慢了容易焊穿。

希望我的回答对你有帮助，如果满意请点击采纳~

## 六、模具钢烧焊

楼主：你好！Q235和20#相比，材料化学及力学性能相近，Q235属碳素结构钢，20#属优质碳素结构钢。

从焊接工艺性能及材料使用性能方面来说，其之间可以相互替代，如JB4708-2000里面，他们和20G，20q，20R，Q235-（A/B/C）等都属于I类钢，在ASME V卷里，其也都属于P-no.1类的1组材料，评定皆可相互替代。

价格方面，Q235相比20#而言稍微便宜。

关于其焊接性能，其实相当，但若要加以区分，可概括如下：1、Q235钢强度适中，有良好的承载性，较好的塑性和韧性，可焊性和加工性也好，是最常用钢。

做钢筋，钢板等 2、20#无回火脆性。

冷变形塑性高、一般供弯曲、压延、弯边和锤拱等加工，电弧焊和接触焊的焊接性能好，气焊时厚度小，外形要求严格或形状复杂的制件上易发生裂纹。

切削加工性冷拔或正火状态较退火状态好、一般用于制造受力不大而韧性要求高的。

以目前的焊接水平，这两种材料的焊接可以说是最简单不过的了，除了厚度较大时涉及到包括预热在内的热处理问题，需要进行按化学成分及厚度等计算其预热温度及热处理保温时间等，但实际上该类材料的热处理也很成熟了，理论和经验已经融合，譬如参考下JB4709-2000，则所有普通结构钢、合金钢等的焊接及热处理皆可迎刃而解。

总之，通常情况下，20#与Q235可以互换，只是20#价格上会贵些，成本考虑应该选择Q235，如果对于部件要求性能较高较严格，如后期需要渗碳等热处理的选择20#，因为其对于化学成分等方面更有保证，在热处理性能更容易保证，一般不会像Q235似的出现同等热处理条件出来不同的性能。

目前工程中要求稍高时通常选择Q345（类似的即16MNR）。

关于这方面资料是多的不能再多了，以上回答希望对楼主有用，谢谢！

## 七、Q235的含碳量是多少呢，和20号钢焊接可以吗

q235是普通碳素钢，20钢是优质碳素钢，两者含碳量都小于0.4%  
因此焊接性能良好，可以焊接 选用J422 或J507都可以 不需要采用特殊焊接工艺

## 八、关于焊接电路板的小问题

如果电烙铁长时间的接触焊接管脚肯定会损坏IC芯片的。

贴片IC有专门的焊锡膏及吹焊器具。

我给你说一下焊接管脚IC的经验吧。

首先，工具上对你的电烙铁的电烙头要保护好，不要出现黑色的氧化物，如果有就磨掉磨掉后马上粘松香补焊锡。

焊锡的选取上，你尽量选取焊丝中间加有助焊剂的焊丝，焊丝表面应该光亮。

其次，焊接时将IC管脚对应好焊接电路板的焊接位置上，接着先将焊丝接触然后电烙头从下至上的较快速的上锡（干仪表工最后几个月我基本上一闪而过就焊好一个焊点）。

焊接出来的焊点应该饱满，略有尖头（因你从下往上焊接的）。

## 九、钢的含碳量越低，加工性就越好吗？

楼主：你好！Q235和20#相比，材料化学及力学性能相近，Q235属碳素结构钢，20#属优质碳素结构钢。

从焊接工艺性能及材料使用性能方面来说，其之间可以相互替代，如JB4708-2000里面，他们和20G，20q，20R，Q235-（A/B/C）等都属于I类钢，在ASME

V卷里，其也都属于P-no.1类的1组材料，评定皆可相互替代。

价格方面，Q235相比20#而言稍微便宜。

关于其焊接性能，其实相当，但若要加以区分，可概括如下：1、Q235钢强度适中，有良好的承载性，较好的塑性和韧性，可焊性和加工性也好，是最常用钢。

做钢筋，钢板等 2、20#无回火脆性。

冷变形塑性高、一般供弯曲、压延、弯边和锤拱等加工，电弧焊和接触焊的焊接性能好，气焊时厚度小，外形要求严格或形状复杂的制件上易发生裂纹。

切削加工性冷拔或正火状态较退火状态好、一般用于制造受力不大而韧性要求高的。

以目前的焊接水平，这两种材料的焊接可以说是最简单不过的了，除了厚度较大时涉及到包括预热在内的热处理问题，需要进行按化学成分及厚度等计算其预热温度及热处理保温时间等，但实际上该类材料的热处理也很成熟了，理论和经验已经融

合，譬如参考下JB4709-2000，则所有普通结构钢、合金钢等的焊接及热处理皆可迎刃而解。

总之，通常情况下，20#与Q235可以互换，只是20#价格上会贵些，成本考虑应该选择Q235，如果对于部件要求性能较高较严格，如后期需要渗碳等热处理的选择20#，因为其对于化学成分等方面更有保证，在热处理性能更容易保证，一般不会像Q235似的出现同等热处理条件出来不同的性能。

目前工程中要求稍高时通常选择Q345（类似的即16MNR）。

关于这方面资料是多的不能再多了，以上回答希望对楼主有用，谢谢！

## 参考文档

[下载：焊丝含c量多少比较好.pdf](#)

[《骨量减少喝什么药比较好》](#)

[《港剧炒股叫什么》](#)

[《一键打新中签后怎么办》](#)

[《股票佣金买入卖出都收吗》](#)

[下载：焊丝含c量多少比较好.doc](#)

[更多关于《焊丝含c量多少比较好》的文档...](#)

声明：

本文来自网络，不代表

【股识吧】立场，转载请注明出处：

<https://www.gupiaozhishiba.com/article/38366623.html>