

XGA6013-6S固定支腿支腿焊接要求

1. 焊前准备工作

1) 焊接用的焊条型号为E5016 (牌号J506) 或E5015 (牌号J507), 其直径为 $\phi 3.2$ 或 $\phi 4$;

焊接设备: J506焊条采用交直焊机, J507焊条采用直流弧焊机;

焊接电流为: $\phi 3.2$ 焊条焊接电流: 150~170A;

$\phi 4$ 焊条焊接电流: 160~200A。

2) 焊接方法: J506 焊条采用交流或直流反接焊接, J507 焊条采用直流反接焊接

2. 焊接条件

地面焊接; 施焊必须由具有可焊接二级焊缝资质的人员进行, 还应具有可靠的安全帽、护目镜、安全带、防护手套等。

3. 将过渡节整体吊装到钢平台上, 使用经纬仪测量, 基础节中心 线与水平面的垂直度误差不大于 1/1000。焊接支腿底板与钢平台之间的焊缝, 支腿上的所有孔采用塞焊缝焊平, 焊接时采用合理工艺, 焊高和焊角长度按图 2 所示要求焊接。图中[A]焊 缝应符合 GB/T19418-2003 《钢的弧焊接头缺陷质量分级指南》B 级焊缝要求。

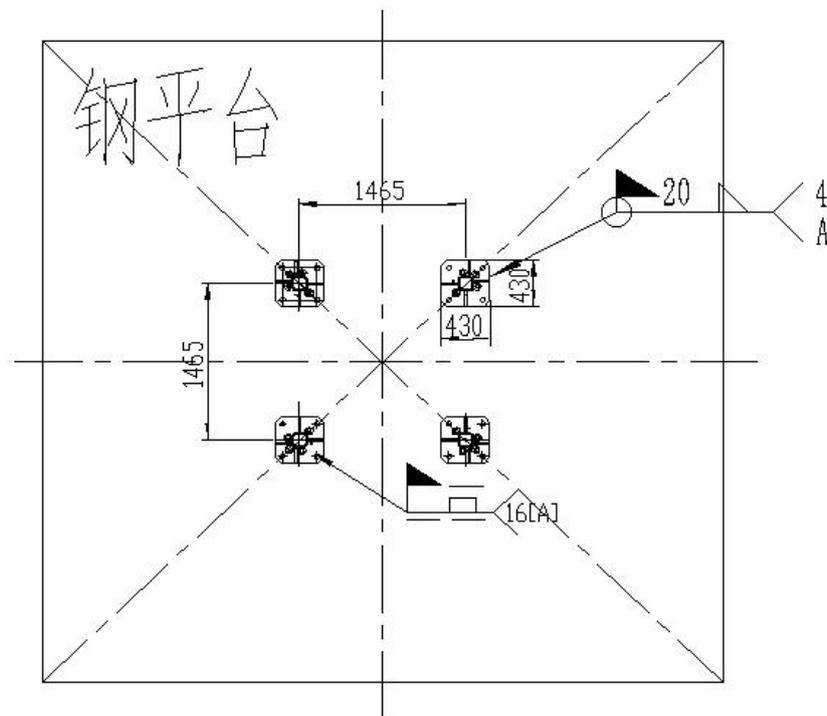


图1 固定支腿配焊示意图

4. 焊接过渡节加强筋板, 每个支腿上焊接4件加强筋板, 焊接时采用合理工艺. 焊高和焊角长度按图2所示要求焊接。图中[A]焊缝应符合GB/T19418-2003《钢的弧焊接头 缺陷质量分级指南》B级焊缝要求。

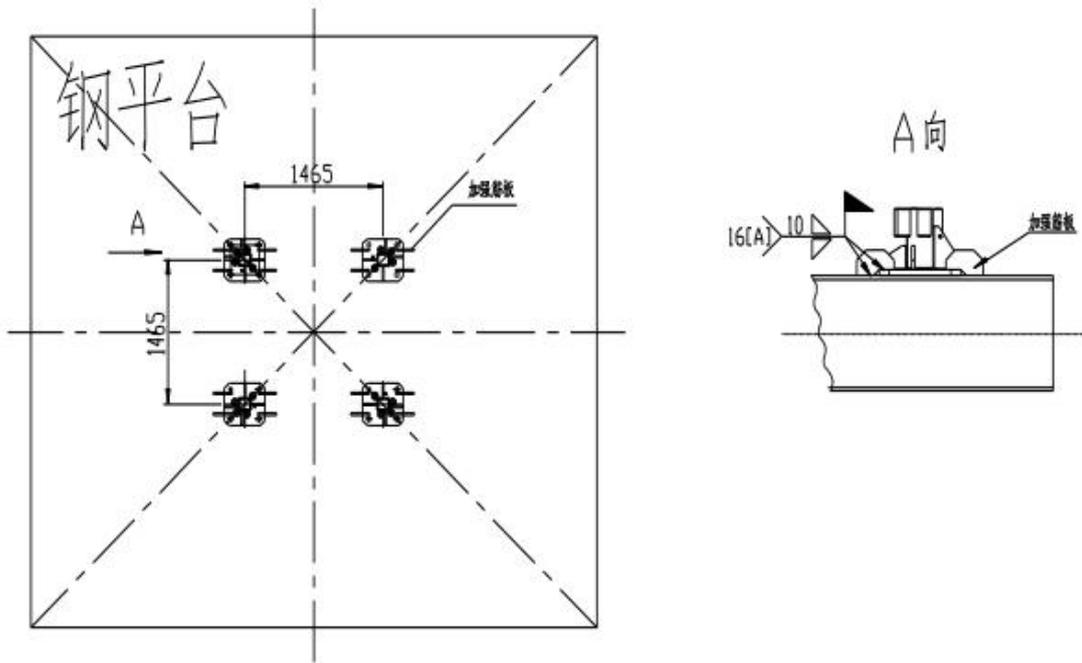


图 2 固定腿底板加强筋板焊接示意图

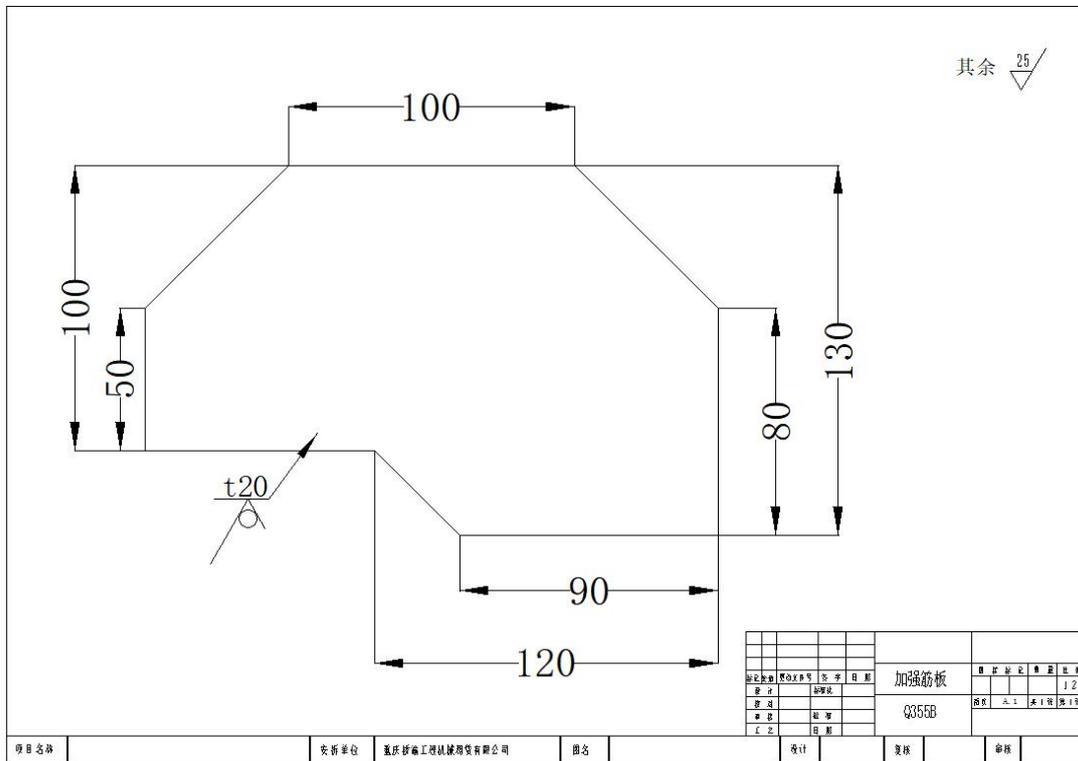


图3 加强筋板

5. 焊接完成后，清理焊道、焊渣，喷涂 2-3 层保护漆。
6. 将支腿焊接位置列为定期维保项目，做好周检、月检、年检并记录。