

铜排补焊

- 1) 铜调节器焊接后需进行气密性试验，阳台壁挂检测压力 0.45MPa，工程板检测压力 0.68MPa（保压 60s）；
- 2) 绿灯亮，判为合格；红灯亮，需重检三次，两次绿灯亮为合格，否则为不合格。
- 3) 对需要补焊的铜调解器，从输送线取下，平稳放到补焊工位上；
- 4) 将所有铜管开口使用密封工装封堵，充 0.45MPa 气压，并在所有焊接点喷涂肥皂水，查找并确定补焊点，并使用记号笔做好标记；
- 5) 确认氧气使用压力为 0.4-0.5Mpa，乙炔使用压力为 0.05-0.07Mpa，焊接前，注意检查混合气体流量表，使表的数值保持在 10~20 L/min；一切正常后点燃火焰，调整火焰使火焰的白色高温焰的大小在 30~50mm。
- 6) 对需要补焊点两侧同时进行焊接，注意：焊接时，首先用白炽火焰的顶端火焰（即此处温度最高）加热铜管，加热到铜管焊接处呈现红色为止，调整火焰位置，用尾火继续焊接，同时将银焊条点触焊接位置进行焊接。
- 7) 焊缝连续均匀，表面光洁，无焊渣、焊瘤、气孔、砂眼等焊接缺陷；
- 8) 集管内部无发黑、变色；
- 9) 焊接成型后铜调节器无变形；

补焊后，将铜调节器按照气密性检测要求再次测试，合格后转入半成品区，原漏焊点补焊后仍存在焊接不良的，贴上报废标签，转入报废

品区；