电容储能点焊机焊接缺陷介绍

电容储能点焊机焊接的实际过程是通过一定的方式使两个分离的金属物体（同种金属或异种金属）产生原子间结合而连接成一体的熔接方法，但如果在焊接过中因为某些原因导致焊缝缺陷，这就是一个很让人头痛的问题了，那么今天咱们就来说说焊缝缺陷的问题：

焊接时如果出现不牢固的焊点，我们首先要找到真实的焊接电流，因为有的设备会出现电流波动等情况，打个比方说，同时使用两台高电能的设备就会使其中一台设备出现波动这就叫作电压不稳定。

如果不是电流的问题，就检查下工件是否有厚重的锈渍覆盖在表面上，如果有的话需要立即清除下去。

在或者焊接功率达标的情况下，还出现不焊接不牢固的原因，可以适当的调节焊接时间、焊接电流、焊接压力。

由于焊条熔化而母材没有熔化，焊点部位焊缝金属过薄，焊缝存在冷裂纹都可以导致焊接不牢固，也可以试试增大电流参数或者稍微延长下焊接时间。

如果焊接速度过快，熔池温度不够，容易造成未焊透、未熔合、焊点发黑、焊缝成型不美观等缺陷。

定期检查下线路板的控制线是不是有脱线的现象。

冷焊：表面呈现豆腐渣颗粒，这是由于焊料未凝固前焊件抖动，这种缺陷会带来焊缝强度低、导电性不好。

焊瘤：焊缝外观的不连续性缺陷，这是由于根部间隙过大，焊接电流过大等导致，应选择正确的焊接规范来操作。

烧穿：焊接电流过大，焊接速度过慢电弧停留时间较长。

焊接接头的不完整性称为焊接缺欠，主要有焊接裂纹、未焊透、夹渣、气孔和焊缝外观缺欠等。这些缺欠减少焊缝截面积，降低承载能力，产生应力集中，引起裂纹；降低疲劳强度，易引起焊件破裂导致脆断。其中危害最大的是焊接裂纹和未熔合。

原文地址：http://www.china-nengyuan.com/tech/132010.html