

7.1.2 每天要根据当天的用量启封焊条包装，烘干方法，温度和时间严格按焊条说明书要求进行，或按照项目焊接工程师要求进行焙烘。

7.1.3 焙烘焊条时应注意防止焊条骤冷骤热而导致焊条开裂或脱落。不同烘干要求的焊条不允许同炉烘焙，但在烘干温度范围相同，且不同类型焊条之间有明显标记的，允许同炉烘焙。

7.1.4 焙烘焊条时，焊条在烘干箱不得成垛成捆放置，应铺成层状，一般为1~3层，以避免受热不均和潮气不易排出。

7.1.5 焙烘完的低氢型焊条，要在温热状态下转入保温状态，保温状态的温度应在120℃~150℃范围内。

7.1.6 低氢型焊条从保温箱中取出使用时，要放入温度保持在60℃~100℃的保温筒内。

7.1.7 仓库员对焙烘的焊条做出记录，并签字证明。

7.1.8 领取低氢型焊条的用量一次不得超过4小时，酸性焊条一次不得超过当天的用量。对当天未用完的低氢型焊条需当天返库。

7.1.9 每日剩余的低氢型焊条，要返回仓库，可重新焙烘或放入保温箱中，累计的烘焙次数不宜超过3次。

7.2 埋弧焊剂

7.2.1 焊剂的焙烘温度和时间严格按产品说明书要求进行，或按照项目焊接工程师要求进行焙烘。

7.2.2 焊工每天按照实际用量从仓库领取焊剂，仓库员在每桶（包）焊剂上标明发放的日期和时间。

7.2.3 焊剂（特别是含铬的烧结焊剂）一般不宜重复使用，若需重复使用时需满足下面的要求：

a) 用过的旧焊剂与同牌号的新焊剂混合使用，且旧焊剂的混合比控制在50%以下；

b) 混合前，用适当的方法清除旧焊剂中的熔渣、杂质及粉尘；

c) 混合焊剂的颗粒度应符合规定的要求。

7.2.4 返库的焊剂，应在筛过的情况下，与新焊剂1:1的比例混合，按产品说明书的要求进行烘焙，或按项目焊接工程师的要求烘焙后方可用于现场施工。

7.3 焊丝

7.3.1 焊丝在使用前保持其供货时的包装，防止污染。

7.3.2 焊丝表面如有油、锈等杂质，应清洗去除掉表面杂质后再发放。

7.3.3 氩弧焊丝供货时为长直状，应成筒发放，如果不能，则按照焊工的要求发放一个班次足够的焊丝。

7.3.4 剩余的焊丝应做好标记，防止混用。可明显识别的氩弧焊丝返回车间仓库。

7.4 陶质衬垫

7.4.1 搬运时轻拿轻放，以免破坏包装和将陶质衬垫摔碎。

7.4.2 应严格按照产品说明书要求焙烘，或按照项目焊接工程师要求进行处理。

8 焊接材料使用要求

8.1 所有的焊接材料，在使用时要防止被雨、雪弄湿或被油污染。

8.2 焊接材料在使用过程中，如发现异常现象（比如焊接过程中焊缝产生气孔和裂纹等缺陷；焊工出现头疼、恶心等症状），应停止使用并立即反应到有关技术部门。

8.3 氩弧焊丝使用时应注意保持焊丝的识别标志，以免发生错用现象。

8.4 施工过程中应注意节约使用焊接材料，做到文明生产，不随意乱扔乱弃，一般要求使用的剩余焊条头的长度不得大于50mm。