

铝焊接厂家 明星机械质量保证 5052铝焊接厂家

产品名称	铝焊接厂家 明星机械质量保证 5052铝焊接厂家
公司名称	河南省获嘉明星机械有限公司业务部
价格	面议
规格参数	
公司地址	获嘉县南环产业集聚区
联系电话	15136725711

产品详情

薄铝板的焊接工艺要求

(1)火焰的选择

焊接火焰要求中性焰或轻微的碳化焰。为防止铝的氧化，严禁使用氧化焰。焊嘴大小应根据板厚确定，铝薄板易烧穿，可选比低碳钢焊接小一号的焊嘴，而较厚的焊件散热量大，可选大一些的焊嘴。

(2)定位焊

为固定焊件的相对位置和防止变形，需要对焊件进行定位焊，板厚小于1.55mm的定位间距为10~20mm；板厚小于5mm的定位间距为30~50mm。

(3)焊前预热

对于薄小铝件，刚度不大时焊前不必预热，厚度大于8mm的焊件，需对焊件预热到200—300℃，以减少焊接变形和焊接裂纹。(4)焊接操作要求

在焊接加热过程中，不断地用蘸有焊粉的焊丝端头试探性地拨动加热处的表面，如感到带有黏性，并且熔化的焊丝能与焊缝金属熔合在一起，铝焊接厂家，说明已经达到熔池形成的温度，即可进行焊接。焊接薄小焊件可采用左焊法，以防止过热烧穿等。

火焰运动方式是做上下摆前移，焊丝始终处于熔池的前沿，并做轻微的上下跳动，与火焰作用相反的动作。

一次完成一条焊缝，必须中断时，接头处应重合20~30mm。

铝合金应尽量避免多层焊，不然接头晶粒大，易产生气孔或裂纹，焊缝成形低劣。

连接件的焊接要求

连接件的焊接一般采用“预埋件+连接板+不锈钢挂件”或“预埋件+连接板+型钢龙骨+不锈钢挂件”固定石材的安装工艺；预埋件已于结构施工时完成。保证预埋件与连接板及龙骨的焊接质量对外饰面的牢固与耐久尤为重要。特作如下要求：

焊接前清理焊口，焊缝周围不得有油污、锈物。焊接施工时应在业主现场代表及监理方的见证下取同样厚度预埋板、连接件、型钢、焊条、焊接电流做同条件焊接试件，并送质监检验部门检测。

正式施焊时应正确掌握焊接速度，山东铝焊接厂家，要求等速焊接，保证焊缝厚度宽度均匀一致。对电弧长度（3mm）、焊接角度（偏于角钢一侧）、引弧与收弧都应执行焊接规程。清除熔渣后进行外观及焊缝尺寸自检，确认无问题后方可转移地点继续焊接。

铝合金薄板焊接技巧：

铝合金薄板焊接很多人都当成一个不可完成的任务。在初中时，老师用稀硫酸溶液腐蚀铝线时，发现铝电线发毛，5052铝焊接厂家，其实就是硫酸破坏了铝合金表面的三氧化二铝薄膜，国内做铝焊接厂家，让铝的化学反应速度低于溶剂腐蚀速度。如果铝没有三氧化二铝膜保护，不用多大的温度铝是可以焊接的。网上上卖的goot助焊水，差不多与硫酸铜差不多，反应为铝的表面有红色物质析出，溶液由蓝色逐渐变为无色。反应的化学方程式： $2Al+3CuSO_4=Al_2(SO_4)_3+3Cu$ ，目的就是去掉金属表面的氧化膜。

通常要破坏 Al_2O_3 膜必须要较高的温度 <300 度，如果用激光焊、弧焊、气保焊来点焊或拖（有些称拉焊）焊，很容易造成铝合金薄板热变形，使工件成为废品。我通过研究和实验发现可采用复合焊接方法解决铝合金焊接，并且铝合金薄板也不会变形。以焊接铝合金盒为例。

1. 线切割四片铝合金薄板；并用0号砂纸将铝合金边沿打磨一下后清洗干净；（零件加工）
2. 用双组份酸脂胶涂在要焊接的铝合金盒边沿将四壁粘上，用工装固定成型，精度在20丝内；（固形）
3. 低温加热铝合金板。将硅橡胶加热片用夹子紧贴铝板四角，加热10分钟，后用毛笔蘸上硫酸铜溶液或goot焊接（水）助剂，涂摸在铝合金边沿，用恒温电烙铁六面锡焊。
4. 加强。取出加热片，一天时间固化完成。

铝焊接厂家-明星机械质量保证-5052铝焊接厂家由河南省获嘉明星机械有限公司提供。行路致远，砥砺前行。河南省获嘉明星机械有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司还是从事铝合金筒体，铝合金结构件，铝焊接厂家的厂家，欢迎来电咨询。