

# 寻找铝焊接厂家 铝焊接厂家 明星机械质优价廉

产品名称	寻找铝焊接厂家 铝焊接厂家 明星机械质优价廉
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

### 铝热焊接的操作步骤

铝热焊模具是焊接电缆的专用设备，它具有发热小，焊接牢固等特点，携带方便，不需要电源。

操作的主要过程是首先在被保护管道的防腐层上画出一个大约为50\*50毫米的地方除掉表面的防腐层以后，再用打磨使管道表面露出金属光泽，要做到管道表面干净整洁没有杂质。接下来把需要焊接的电缆剥去绝缘护层，露出大约50毫米的铜芯。再将模具放在刚才出去防腐层的地方，而且要确保模具与焊接管道之间没有空隙，将电缆的铜芯插进模具下面的孔里，然后调整电缆的位置，把铜片放进模具内紧紧贴在模具下面堵住模具的内的小孔。接下来就是放焊接，将焊接包打开倒进模具腔里然后将焊剂压实。然后取出点火粉洒在铺好的焊剂上面还有模具的周边部位，后把模具盖盖好，检查其他部分是不是需要做调整，铝焊接厂家，调整完成后，用点huo枪将模具边沿的点火粉点燃。这时候操作人员一定要注意安全，点火粉会引燃模具里面的焊剂，这时候开始反应出现剧烈的燃烧。大约在燃烧结束10秒钟以后再慢慢提起模具仔细检查焊接的情况并将表面的熔渣清理干净，仔细检查焊点焊接的可靠性后清理模具内的残渣，以备下次继续使用。

注意:如果不是使用点火粉来引燃焊剂而是使用点huo炮，可以直接将点huo炮插入模具里。

### 铝合金焊后处理

(1)焊后清理 焊后留在焊缝及附近的残存焊剂和焊渣等会破坏铝表面的钝化膜，有时还会腐蚀铝件，应清

理干净。形状简单、要求一般的工件可以用热水冲刷或蒸气吹刷等简单方法清理。要求高而形状复杂的铝件，寻找铝焊接厂家，在热水中用硬毛刷刷洗后，再在60 ~ 80 左右、浓度为2% ~ 3%的铬酐水溶液或溶液中浸洗5 min ~ 10 min，并用硬毛刷刷洗，山东铝焊接厂家，然后在热水中冲刷洗涤，用烘箱烘干，或用热空气吹干，也可自然干燥。(2)焊后热处理 铝容器一般焊后不要求热处理。如果所用铝材在容器接触的介质条件下确有明显的应力腐蚀敏感性，需要通过焊后热处理以消除较高的焊接应力，来使容器上的应力降低到产生应力腐蚀开裂的临界应力以下，这时应由容器设计文件提出特别要求，才进行焊后消除应力热处理。如需焊后退火热处理，对于纯铝、5052、5086、5154、5454、5A02、5A03、5A06等，推荐温度为345 ；对于2014、2024、3003、3004、5056、5083、5456、6061、6063、2A12、2A24、3A21等，推荐温度为415 ；对于2017、2A11、6A02等，推荐温度为360 ，根据工件大小与要求，专业铝焊接厂家，退火温度可正向或负向各调20 ~ 30 ，保温时间可在0.5 h ~ 2 h 之间。

专注于铝合金焊接，我们靠的是技术和质量

河南明星机械有限公司在铝合焊接方面，拥有着二十多年的焊接经验，感谢多年来我们的客户对我们的信任和支持，我们将会以更好的产品和服务来回馈每一次支持和信任我们的客户。

铝合金焊接，我们靠的是技术和质量的严格把关

不光你们想要好，我们也很想把它焊好。

焊出来的活就是我们明星人的脸面。

寻找铝焊接厂家-铝焊接厂家-明星机械质优价廉由河南省获嘉明星机械有限公司提供。河南省获嘉明星机械有限公司位于获嘉县南环产业集聚区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前明星机械在工业制品中享有良好的声誉。明星机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。明星机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事机械零件加工，车床加工，铝件机械加工的厂家，欢迎来电咨询。