

# 铝合金结构件加工方法常用指南“本信息长期有效”

产品名称	铝合金结构件加工方法常用指南“本信息长期有效”
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

总会很多铝合金焊接新手都会问直流弧焊与脉冲弧焊的区别是什么？下面是多年焊接经验的师傅总结下来的：

1、直流弧焊即在直流正极性接法下以气为保护气，凭借电极与焊件之间的电弧在必定的条件下（焊接电流），加热融化母材，填充焊丝一起熔入熔池，冷却组成的焊缝。

直流弧焊机：采用钨极非融化极电极，气保护焊接熔池，焊接过程电流始终不变的弧焊机。

2、脉冲弧焊是利用焊接电源向电弧输出以一定规律变化的不均匀电流的弧焊，也就是利用连续、不间断基值电流(又称维弧电流)维持主电弧的电离通道，并周期性地施加一个同极性高峰值脉冲电流而产生脉冲电弧，用以融化金属，控制熔滴的过渡，达到焊接的目的。

大家都知道，所有焊接中弧焊加工运用广泛，其主要是因为有如下几个优点：

1、弧焊加工中气保护可隔绝空气中氧气、氮气、氢气等对电弧和熔池产生的不良影响，减少合金元素的烧损，以得到致密、无飞溅、质量高的焊接接头；

2、弧焊加工的电弧燃烧稳定，热量集中，弧柱温度高，铝合金结构件加工方法，焊接生产，热影响区窄，所焊的焊件应力、变形、裂纹倾向小；

3、弧焊加工为明弧施焊，操作、观察方便；

4、受焊件位置不受限制，可进行全位置焊接；

5、弧焊几乎能焊接所有金属，特别是一些难熔金属、易氧化金属，如镁、钛、钨、钼、锆、铝等及其

合金；而且焊接成品受力学性能优于电弧焊，故压力管道较常用，明星机械焊接加工厂平常加工得多的就是铁、不锈钢、铝、钛焊、铝制品的弧焊加工。

6、电极损耗小，弧长容易保持，焊接时无熔剂、涂药层，所以容易实现机械化和自动化；受焊件位置不受限制，可进行全位置焊接。

焊前整理：铝及铝合金焊接时，焊前应严厉铲除工件焊口及焊丝外表的氧化膜和油污；

1)化学清洁化学清洁，质量安稳，适用于整理焊丝及尺度不大、成批出产的工件。可用浸洗法和擦洗法两种。可用bing酮、火油等有ji溶剂外表去油，用40 ~ 70 的5% ~ 10%NaOH溶液碱洗3 min ~ 7 min(纯铝时刻稍长但不超越20 min)，活动清水冲刷，接着用室温至60 的30%HNO<sub>3</sub>溶液酸洗1 min ~ 3 min，活动清水冲刷，风干或低温枯燥。

2)机械整理:在工件尺度较大、出产周期较长、多层焊或化学清洁后又沾污时，常选用机械整理。先用bing酮、等有ji溶剂擦试外表以除油，随后直接用直径为0.15 mm ~ 0.2 mm的铜丝刷或不锈钢丝刷子刷，刷到露出金属光泽停止。通常不宜用砂轮或通常砂纸打磨，以免砂粒留在金属外表，焊接时进入熔池发生夹渣等缺点。别的也可用刮dao、锉dao等整理待焊外表。

整理后如存放时刻过长(如超越24 h)应当重新处理。

铝合金结构件加工方法常用指南“本信息长期有效”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在工业制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，明星机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李经理。同时本公司还是从事铝合金产品，铝合金焊接，铝焊加工的厂家，欢迎来电咨询。