

# 氩弧焊黄铜紫铜焊丝

产品名称	氩弧焊黄铜紫铜焊丝
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

## 产品详情

氩弧焊可以焊接黄铜，不同于常规气焊焊接黄铜的是，氩弧焊焊接黄铜是真正的熔焊，就像氩弧焊接铁一样，就是氩弧焊接铁的设备用氩气就可以焊接黄铜，这个里面的焊丝选择就比较关键了，一般都会选用黄铜的气焊焊丝，但是这种含锌量会比较高，焊接的时候就会冒烟明显，干扰正常的焊接，所以是特别推荐要用不冒烟的黄铜氩弧焊丝，比如威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，对于焊丝的流动性就有很大的帮助，并且焊丝不会产生冒烟现象。关于设备的选择，可以选用直流氩弧焊机和交流氩弧焊机都可以，如果是大厚一些的就用MIG双脉冲气体保护焊，但是同样焊丝就要选择威欧丁204SM。对于氩弧来说，直流氩弧焊熔深会好一些，交流氩弧焊成型会好点。铜焊接时因为高温导致低熔点的锌会烧损蒸发产生白烟，会干扰熔池的形成并且容易形成缺陷产品，为了减少这种现象需要减少锌的含量，增加铜，铝，锡硅的含量，典型的代表是用黄铜氩弧焊丝威欧丁204S焊接黄铜氩弧焊，可以有效减少锌烧损现象。黄铜与不锈钢焊接常规的焊接就是火焰钎焊，一般选用银钎焊，比如可以用威欧丁203或者A203的两种焊丝焊接，不过焊接黄铜与不锈钢也需要配合助焊膏焊接的。如果是大一些的结构件则可以选择适合黄铜与不锈钢异种焊接的黄铜氩弧焊丝焊接，比如在铜件厂常采用的威欧丁204S的黄铜氩弧焊丝可以考虑。氩弧焊焊接0.1厚的黄铜板不是太好控制的，太薄了，如果是0.1毫米的板，\*好是用黄铜的低温钎焊焊接，比如低温179度的WEWELDING M51焊接铜合金的运用，如果是0.1厘米的话，则可以用氩弧焊点焊的方式焊接，交直流两用，\*好是用交流功能，用黄铜氩弧焊丝点焊，此处说的是黄铜氩弧焊丝，不是黄铜气焊焊丝，高纯99.999%的氩气保护。氩弧焊接铜颜色不一样是肯定要与焊丝的材质与关系的，比如常规的紫铜焊接，常规的紫铜氩弧焊丝焊接后会颜色变暗一些，如果是颜色更加接近一些则可以选择威欧丁A204的紫铜氩弧焊丝，一种更加接近紫铜颜色的氩弧焊丝。如果是黄铜则从颜色效果上会选用常规的HS221，但是这种冒烟现象比较多，操作性的体验很差，不是实在没有办法不会采用，一般就是选用颜色相对接近的威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，一种专用的流动性好的氩弧焊丝焊接，如果是颜色要比204S还要好一些，就需要牺牲一些焊接流动性的，但是又比HS221要好一些的就是威欧丁204S2 在一些装饰工程对于黄铜颜色要求级严格的可以考虑。铸造的黄铜用气焊还是用氩弧焊这个问题应该对于有经验的师傅来说都会选用黄铜氩弧焊接，就是要提醒一下，这个地方说的黄铜氩弧焊丝的焊材选择是非常重要的，比如常规的HS221的普通的黄铜焊丝焊接就很容易产生炸烟的现象，这样是会干扰熔池，无\*\*常焊接的，所以需要选择不炸烟的比如威欧丁204S黄铜氩弧焊丝就是一个比较好的选择，同时因为铸造黄铜的焊接性比较差，在焊接的时候要考虑到体积大小是否要预热做保温的问题。注意以上影响就可以氩弧焊接铸造的黄铜了。黄铜和紫铜的焊接如果选用气焊可以选用黄铜焊丝比如威欧丁201或者选用银焊丝比如203或者A203焊丝焊接，配合201-F的助焊膏焊接。如果是氩弧焊的话，黄铜氩弧焊则选择适合黄铜的氩弧焊丝焊接比如威欧丁204S黄铜氩弧焊丝焊接，如果是紫铜的话选用204紫铜氩弧焊丝焊接。焊接方法说黄铜和黄铜焊

接主要还要根据焊接工件的大小尺寸及焊接要求来说，主要可以总结如下几点：1，如果是小件的黄铜用品，比如黄铜关键，黄铜的小工艺件固定，则可以选择通用性比较好的黄铜焊丝。当然如果对于操作性有更加的要求则可以参考威欧丁203焊丝焊接的操作视频。2、如果是有一定厚度的黄铜或者甚至是铸造件，则可以用氩弧焊焊接，通常很多师傅会错误选择黄铜比如HS221焊丝焊接，但是这种想法是错误的，这种焊接会冒烟比较厉害对身体有害不说，熔池也特别不清晰，干扰焊接，取代之运用\*广泛的是威欧丁204S黄铜氩弧焊丝。这个可以百度一下它的应用的一些介绍及视频。问：鳞铜焊条能焊黄铜吗？答：黄铜可以焊接出鱼鳞纹，只是需要选对焊接电源和焊接材料。黄铜因为含锌量比较高，焊接的时候不能够再选用含锌特别高的黄铜气焊焊丝，而应该选用适合黄铜氩弧焊焊接的黄铜氩弧焊丝，比如威欧丁204S的黄铜氩弧焊丝，这种焊接选用交流氩弧焊焊接效果\*好，如果没有交流氩弧焊也可以选择直流氩弧焊焊接。可以了解专题“威欧丁204S黄铜氩弧焊丝在黄铜氩弧焊中的运用”里面有视频，焊接出来是鱼鳞的效果。