

真正的黄铜氩弧焊丝厂家 颜色匹配好的黄铜焊丝

产品名称	真正的黄铜氩弧焊丝厂家 颜色匹配好的黄铜焊丝
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

威欧丁204S黄铜氩弧焊丝可以替代火焰焊接解决包括青铜，黄铜，紫铜，铍铜，铬锆铜，钢，铸铁，镀锌，镀锌铁，铜及上述金属之间的异种焊接，焊接效率比较高，尤其适合中厚黄铜，黄铜与紫铜，黄铜与铁，紫铜与铁，铸铁与铜，铜与不锈钢，铸铁与不锈钢的异种焊接。

判断威欧丁204S黄铜氩弧焊丝氩弧焊接时是否有烟雾可以单独在铁板上或者不锈钢板上焊接得到答案。

威欧丁204S黄铜氩弧焊丝威欧丁威欧丁焊接公司非标产品，氩弧焊接时本身是不冒烟的，在焊接黄铜时产生的烟雾是黄铜工件本身的锌烧损导致的冒烟，使用普通黄铜氩弧焊丝冒烟现象特别严重，在焊接后可以拿金属刷子在焊缝上刷拭一下，有一层灰黄颜色的粉末，这种现象是黄铜工件表面的锌烧损导致的。

威欧丁204S焊接黄铜产品焊后颜色会与黄铜颜色中和，颜色会发红一些，焊丝流动性好，操作性好，性价比高，应用范围广，是一款多功能的黄铜氩弧焊丝，与市面上普通黄铜氩弧不可比较（普通黄铜氩弧焊丝冒烟严重）。

威欧丁204S在焊接薄铜产品时，使用高纯氩气，交流氩弧焊和直流氩弧焊都可以（交流氩弧焊效果要比直流氩弧焊效果好），交流氩弧焊请在有铝氩弧焊机设备的场合下使用，威欧丁WSME250、威欧丁WSME400B、威欧丁WSME500铝氩弧焊机都可以满足使用需求

使用威欧丁204S操作注意事项

1、工件焊接边缘和焊丝表面的氧化物，油等污物在焊接前必须清理干净，否则会引起气孔，夹渣等缺陷

, 使焊缝性能降低。

2、当焊接黄铜或者青铜时，因为母体本身的熔点比较低，所以对于薄的管件或者板材料焊接请确保可以正常形成熔池的前提下焊接。

3、对接接头板厚小于 3mm 时，不开坡口；板厚为 3~10mm 时,开 60° ~ 70° V 型坡口；板厚大于 10mm 时，开 60° ~ 70° X 型坡口。为避免未焊透，一般不留钝边。

4、焊前工件必须预热。板厚小于 3mm 预热温度为 150~300 ；板厚大于 3mm 时，预热温度为 350~500 。

5、进行 TIG 焊时用直流正极性焊接。