

铜铁不锈钢焊接的黄铜氩弧焊丝 威欧丁

产品名称	铜铁不锈钢焊接的黄铜氩弧焊丝 威欧丁
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

紫铜与不锈钢氩弧焊焊接：威欧丁204S黄铜氩弧焊丝操作性好，耐压能力差点；威欧丁208S黄铜氩弧焊丝操作性差一点，耐压能力好一点，这两种焊丝都可以满足需要，如果是对耐压能力要求高的场合下，建议是使用威欧丁208S黄铜氩弧焊丝；氩弧焊需要普通氩弧焊机直流氩弧焊操作，以机器打开熔池为准，机器功率不够的可以采用预热工件后再焊接或者是采用大功率机器焊接，气保焊可以用威欧丁MIG500双脉冲气保焊机使用，焊丝用威欧丁204S黄铜气保焊丝，效果非常好，效率高，适合工厂用

黄铜和紫铜焊接采用熔焊的焊接方式会减少气孔产生的几率，紫铜的时候采用紫铜氩弧焊丝焊接，黄铜焊接的时候采用黄铜氩弧焊丝焊接。1) 当铜合金的母体为紫铜的时候，选用威欧丁紫铜氩弧焊丝焊接，设备选用带直流功能的氩弧焊机焊接。2) 当铜合金的母体为黄铜的时候，选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，强调一点威欧丁黄铜氩弧焊丝是氩弧焊专用焊丝，不是黄铜气焊焊丝，这点一定要搞清楚，焊接设备的选择采用交流氩弧焊机焊接，如果没有交流氩弧焊机也可以用直流氩弧焊机焊接。3) 当铜合金需要与铁、不锈钢、合金钢异种焊接的时候，选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，焊接时焊接角度偏向铜合金侧(补充：如果是小件的异种金属铜与不锈钢焊接也可以采用高银威欧丁203焊接或者WEWELDING46焊丝替银焊接)。4) 当铜合金尺寸非常大并且是紫铜母体的时候，则可以选用大功率的威欧丁WSME500的机器焊接或者选用威欧丁MIG500的双脉冲气体保护焊机焊接，焊丝选用粗直径的直条TIG焊接或者1.2规格的盘丝MING焊接，焊丝同样选用威欧丁紫铜氩弧焊丝焊接。5) 当铜合金尺寸非常大并且是黄铜母体的时候，则可以选用大功率的威欧丁WSME500的机器焊接或者选用威欧丁MIG500的双脉冲气体保护焊机焊接，焊丝选用粗直径的直条TIG焊接或者1.2规格的盘丝MING焊接，焊丝同样选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接。

铜与不锈钢焊接需要注意的操作事项

先要做一下评定，就是说，先找不锈钢和紫铜做一下焊接性分析，可以焊接上，并且不会产生焊接缺陷，那么在这个过程中，需要注意一些细节就是

1、焊接角度，偏向紫铜侧

- 2、如果紫铜尺寸比较大，需要做预热处理，采用大功率电源焊接，电源功率不够，熔池形成不好，咬合不好就容易形成焊接缺陷
- 3、在可以打开熔池的前提下，尽量减少焊缝的烧损，就是走丝要快，不要老是停留在焊缝对焊缝做烧损，这样也容易导致焊缝的低熔点金属烧损产生缺陷。
- 4、一般预热以后，在能够打开熔池的基础上，尽量减少线能量，一是通过焊接速度快，二是通过压低电流（这里是指可以打开熔池的前提下尽量压低电流）
- 5、收弧的部位不要形成收弧弧坑，需要填满弧坑，通过频繁扣枪，缓慢缓冷来控制弧坑气孔或者弧坑裂纹。