

# T1紫铜排 导电紫铜排

产品名称	T1紫铜排 导电紫铜排
公司名称	冶韩实业（上海）有限公司
价格	69.00/千克
规格参数	品牌:上海冶韩 型号:T1 产地:上海
公司地址	上海市青浦区外青松公路7548弄588号1幢1层O区191室
联系电话	021-67859179 17301868763

## 产品详情

咨询：1730-1868-763（微信同号）

T1化学成分: 铜+银CuAg: 299.97 锡Sn: s0.002 锌Zn: s0.003 铅Pb: s0.003 铅Pb: 0.003 硼P: s0.002 镍Ni: s0.002 铁Fe: 0.004 铍Sb: s0.002 硫S: s0.004 \*\*As: s0.002 铋Bi: s0.001 氧O: s0.002 注: s0.03(杂质)- T1物理性能: 硬度: HV80-90 抗拉强度: 245-345 (MPA) T1在含氢的的复原介质中易发生氢脆。俗称氢病，故不宜在高温370摄氏度以上温度复原介质中进行加工和运用:在低-250摄氏度以下，其强度会进步。

T1是阴极重熔铜，具有高的导电、导热性，杰出的耐腐蚀性和加工性能，可以熔焊及钎焊。

T1主要用作导电、导热和耐腐蚀元器件，如电线电缆、导电螺丝、壳体和各种导管等。之所以对T1紫铜不锈钢做了这么具体的区别也是为了帮助人们更好的知道和辨别，首先我们对标准的区别是更好的规范市场和更便于设计的选

### 紫铜的焊接

#### 1. 气焊

(1)焊丝和气焊熔剂 可用含脱氧剂的纯铜丝HSCu(HS201、HS202)；也可用一般的纯铜丝或基体金属的剪条，而把脱氧剂放在焊粉中，焊粉可用气剂301。

(2)气焊工艺 焊前应很好的做好焊丝和焊件的清洁工作，一般用钢丝刷或砂纸去除外表油污和吸附的气体。

焊接火焰应选用中性焰。氧化焰会使熔池氧化，在焊缝中构成脆性的氧化亚铜；碳化焰则会发生和氢气，进入焊缝构成气孔。

由于紫铜的导热性高而热容量大，因此选择焊嘴的孔应比焊接碳钢时稍大。焊前应将焊件预热：中、小焊件的预热热温度为400~500 ；厚大焊件预热温度为600~700 。为了避免热量散失，焊件放在绝热的

材料如石棉板之类的衬垫上焊接。

由于高温铜液简单吸收气体，是焊缝金属发生多孔性的缺点，同时，焊缝热影响区的晶粒粗大，还会使焊接接头的力学性能降低，所以焊缝的焊接层数越少越好，进行单道焊。焊后捶击焊接接头，使金属晶粒变细，从而进步其力学性能。对厚度小于5mm的焊件可在冷态下捶击；较厚的焊件可在焊后冷至250~350℃时捶击。

## 2.手工电弧焊

焊条可选用ECu(T107)或ECSn-B(T227)其中ECu的焊芯是纯铜；ECuSn-B的焊芯成分是磷青铜，药皮都是低氢钠型，电源用直流反接。

焊前应清除焊缝边缘。焊件厚度大于4mm时，焊前必须预热。随着焊件厚度和尺度增大，预热温度应该相应进步，预热温度一般在300-500℃之间。

焊接时使用短弧、焊条不易作横向摇摆，而应作往复的直线运动，以改善焊缝的成形。焊后用平头锤敲击焊缝，消除应力和改善焊缝质量。

## 3.钨极氩弧焊

用钨极氩弧焊焊接紫铜，可以到的到高质量的焊接接头。这是因为氩气对熔池的保护作用好，空气中的氧和氢不易进入熔池，并且氩弧的温度高，热量会集，焊缝的热影响区消，因此焊缝的强度高，焊件的变形小。焊丝与气焊相同，电源用直流正接。

### 纯铜钨极氩弧焊的操作方法

#### 1) 引弧

钨棒与焊件坚持适当高度，利用高频振荡器引弧。引弧及焊接过程中钨棒不能与焊件触摸，避免钨极粘在焊件上，使焊缝夹钨

#### 2) 焊接

通常选用左向焊法，喷嘴与工件之间的距离以10-15mm为宜

开始焊接时速度放慢些，使母材得到必定的预热左右，保证焊缝融合杰出，然后再加速焊接速度

为避免起弧段发生裂纹，可先焊一小段焊缝，20-30mm左右，稍停顷刻使焊缝冷却再施焊

尽量坚持恒定的电弧长度，不加焊丝，弧长以1-2mm为宜，加焊丝2-5mm

焊接过程中焊枪应均匀、平稳地向前直线运动

填加焊丝要与焊枪的动作彼此和谐

### 纯铜焊条电弧焊的操作方法

#### 1 焊接时要选用短弧

2 焊条不宜做横向摇摆，而应沿焊缝做往复直线运动

3 焊接速度尽可能快，长焊缝选用逆向分段退焊法，有利于避免接头过热和焊件变形

4 应在弧坑前方15mm左右处从头引弧，然后将电弧拉回弧坑处逐步填满再向前焊接

5 多层焊时要注意整理层间熔渣，整理洁净后再施焊

6 焊接结束时逗留2-3mm左右以填满弧坑

#### 纯铜MIG熔化极氩弧焊的操作方法

1 焊前整理洁净，根据板厚选择适当的预热温度，一般以300-500 为宜

2 选用恒压直流电源，直流反接

3 焊丝选择HS201，含有脱氧元素；保护气体一般选用高纯度的氩气，或者Ar+He及其他混合气体

4 焊接时大电流喷发过渡

#### 纯铜气焊的操作方法

1 用中性火焰进行焊接

2 紫铜板材厚度小于5mm时，用左焊法，避免金属过热及晶粒长大。

T1紫铜平板标准 宽度: 1\*2米，1.5\*3米，4\*8尺(1220\*2440MM)。1220\*3048MM，1.5\*6米。厚度: 0.1-60MM. 常用有0.3/0.4/0.5/0.6/0.7/0.8/0.9/1.0/1.2/1.5/2.0/2.5/3.0/4.0/5.0/6.0/8.0/10.0/12.0 T1紫铜卷板标准 厚度: 0.3-3.0, 宽度: 1米、1.22米、1.5米、1.8米。

T1紫铜管材体系(不锈钢管、不锈钢无缝管、不锈钢焊管管、不锈钢精细管、不锈钢毛细管) 直径: 3-330mm 厚度: 0.1~ 8.0mm; T1紫铜精细带标准 宽度: 10mm- 500mm T1紫铜四棒棒标准 直径: 4mm--600mm