

铜合金氩弧焊铜焊丝运用场合

产品名称	铜合金氩弧焊铜焊丝运用场合
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

铜合金氩弧焊运用场合

1、铜及铜合金氩弧焊需要在母体上可以形成熔池。如果采用TIG非熔化极氩弧焊的时候，在母体上可以起弧顺利形成熔池才可以施焊，这个体现在某些铸件偏薄的情况下，一定要确保母体的熔池可以形成。2、铜及铜合金氩弧焊的母体尺寸需要适合氩弧焊。比如焊接的尺寸，因为如果是直径很小的管或者很薄的板焊接，氩弧焊很难控制小件的熔池的时候就不如用火焰焊接来解决，而稍微大件的紫铜或者黄铜件用钎焊比如火焰钎焊，高频钎焊焊接起来就会很困难，因为工件越大，散热越快，温度加热越不均匀，这个时候就比较适合用铜合金氩弧焊来焊接。

3、铜及铜合金氩弧焊的焊接结构要适合氩弧焊焊接，如果小角度的焊接不方便，这种情况下就不适合使用，而是需要有一定的结构类的产品，并且氩弧焊可以灵活运用的场合下使用4、铜及铜合金氩弧焊的焊接电源要根据工件的大小匹配合适的功率。特别是紫铜件太大的话，一般小功率机器打不开熔池，这个时候功率就要跟得上，比如采用威欧丁WSME315B氩弧焊机或者WSME500的机型，甚至MIG500型。

H62的黄铜是可以氩弧焊来焊接的，通常黄铜的焊接会按照通常的焊接办法火焰气焊来焊接，但是这种焊接方法的弊端就是如果黄铜件比较厚，温度均匀性比较不好，焊接成性能比较困难，所以火焰气焊一般适合焊接薄料管是可以，如果有一定的厚度的黄铜结构连接件，通常会采用氩弧焊接，但是氩弧焊接黄铜会冒烟，这种常规的黄铜焊料焊接会无法进行，因为太多的烟雾干扰熔池，所以氩弧焊接H62黄铜还需要有好的黄铜氩弧焊丝焊接，比如威欧丁黄铜氩弧焊丝，通常普通的直流氩弧焊机或者交流氩弧焊机都可以焊接。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，则可以选用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。

