

不冒烟的黄铜氩弧焊丝哪家有

产品名称	不冒烟的黄铜氩弧焊丝哪家有
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

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。

氩弧焊焊接黄铜掌握的技巧与方法应该分开说先说方法：黄铜氩弧焊从焊接成型来说交流氩弧要成型美观一些，直流氩弧焊成型要效率高一些，既然是氩弧焊，那么黄铜的氩弧焊丝必然就是要用可以和黄铜有焊接性的黄铜氩弧焊丝，比较经典的就是威欧丁黄铜氩弧焊丝，这个可以了解一下其焊接参数及性能。
焊接技巧：不管是直流氩弧还是交流氩弧，是建议用点添丝的办法焊接，不要用埋丝焊接，气体流量普遍比碳钢和不锈钢的要高，做好通风排风处理，千万不要用气焊用的黄铜焊丝焊接氩弧焊，因为那样会冒烟，熔池看不清，黄铜的锌烧损还对身体不利，所以综合是要用黄铜氩弧焊专用的，比如之前提到的威欧丁204S黄铜氩弧焊丝焊接。技术参数：导电率：6-7s.m/mm²密度：8.7克/立方厘米固相线：910液相线：1040 抗拉强度：320-360N/mm²延伸率：20-25%硬度：80-85HB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，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焊接铸造的黄铜了。