

WEWELDING53低温铝焊丝的操作方法

产品名称	WEWELDING53低温铝焊丝的操作方法
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53的使用方法、焊接原理及使用技巧

威欧丁53的焊接原理：利用一切可利用的热源加热母材至400（温度可高不可低），靠母材热传导熔融焊丝成型，完整的操作是三遍，清理清洁---划焊丝---刷拭打底---在打底的基础上再划焊丝。

威欧丁53的焊接加热：如果是薄件我们推荐采用威欧丁53专用的多孔喷枪，烧液化气，如果是厚件，还是推荐采用传统的氧气乙炔气焊枪焊接，如果是批量生产可以考虑其他如感应加热，热传导加热等等，因为加热的效率直接也影响到生产的效率。

威欧丁53的操作注意细节：

- 1) 母材的表面必须清理干净，即清即焊，焊丝表面氧化层需要用砂纸或者锯条刮干净
- 2) 用砂纸或者锯条打磨掉威欧丁53焊丝表面的氧化物残留。
- 3) 母材的温度得达到400，包括焊接的过程中母材的温度也要保持400，并且温度可高不可低。
- 4) 忌讳用火焰刻意去烧威欧丁53焊丝，母材温度达到400以后，焊丝自然会靠母材热传导熔融。

下威欧丁53的焊丝的方法：一边用热源加热焊接处，一遍用威欧丁53焊丝划焊接处，就像划火柴一样，划焊丝的角度是60度-80度角度，划一下收回来，收回来再划，反复这个操作直到将威欧丁53焊丝划到母材上面薄薄一层为正确效果，就像将蜡烛划到红的铁上面的那种效果（如果是像蚯蚓一样爬到母材上的话说明划的角度力度不正确或者错误地用火烧了焊丝）。当用威欧丁53焊丝划母材表面得时候，热源尽量回避一下避免直接用热源去烧焊丝，可以将热源移动到焊接处附近而不能够完全移除热源，这样的好处是避免热散失。

配合WEWELDING53低温铝焊丝的刷子有两种，一种是根部扁刷，另一种是平面木刷，