

## 轴镀铜焊接铜合金焊接电话 铜焊加工

产品名称	轴镀铜焊接铜合金焊接电话 铜焊加工
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

## 轴镀铜焊接铜合金焊接电话 铜焊加工

黄铜和紫铜焊接看母体的结构尺寸，如果黄铜和紫铜的结构比较小，统一采用火焰焊接或者高频感应钎焊，这个焊接都属于钎焊种类，通常可以用威欧丁202A的焊丝焊接，配合201-F的焊膏焊接。如果是结构尺寸比较大，就按照黄铜和紫铜的材质来分1、如果是黄铜的话，则选用交流氩弧机器焊接，比如威欧丁WSME315B的交直流机选择交流功能焊接，焊丝选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，记住了是黄铜氩弧焊丝，不是黄铜气焊焊丝。2、如果是紫铜的话，则选用高纯氩气保护，用直流氩弧焊焊接，前面用的315B的直流氩弧焊功能焊接，焊丝选用威欧丁紫铜氩弧焊丝焊接。3、如果是紫铜与黄铜的异种金属焊接，则按照方案一焊接，选用直流氩弧焊焊接，焊丝用紫铜氩弧焊丝威欧丁204S。

紫铜与紫铜焊接完全可以的，这个建议的是氩弧焊堆焊，威欧丁204的紫铜氩弧焊丝是个材料选择，直流氩弧焊焊接即可，但是你堆焊的厚度比较大如果是面积也比较大的话建议上气体保护焊机焊接，204的盘丝焊接，用直条还是盘丝取决于你的补焊区域大小

轴类镀铜焊接，碳钢轴镀铜，活塞杆镀铜焊接，合金镀铜焊接

硬紫铜和软紫铜焊接从焊接的抗裂性能来说，软紫铜的抗裂要好很多，更加容易焊接一些，但是不管是硬紫铜还是软紫铜通常会采用如下几种焊接方式及对应的焊接材料焊接。一、火焰钎焊1、火焰钎焊常用的焊接材料就是低温的磷铜或者银磷铜焊丝焊接，因为磷铜可以对紫铜有自钎作用，所以焊接的时候是不需要配合助焊剂来焊接的。对于硬紫铜和软紫铜都可以采用这种焊接方式和焊接材料焊接。2、根据焊接焊缝的要求来说，如果强度要求更加高一些，焊缝耐震能力更加强一些的话，就选用黄铜钎料焊接，比如常用的威欧丁201的黄铜气焊钎料焊接。对于硬紫铜和软紫铜来说焊接方式是一样，只是硬紫铜在焊接的过程中会软化，因为工作熔点温度比较高了。3、从导电要求来说，硬紫铜和软紫铜都是选用银焊，银焊的导电性比较强，并且焊接的流动性会比较好，比如可以采用银的威欧丁203的焊丝，达到比较好的

流动成型。4、单纯从抗拉强度和耐高温能力来说，硬紫铜和软紫铜可以选用替代银基的铜焊条里面加入了镍提高了焊条的熔点温度，比如采用WEWELDING46（简称威欧丁46）硬钎料焊接，焊接后的抗拉强度可以达到48公斤级别几乎是接近熔焊的钢铁的强度。二、熔焊1、熔焊常采用的是TIG非熔化极氩弧焊，高纯氩气保护，不管是硬紫铜还是软紫铜都会选用紫铜氩弧焊丝焊接，比如抗裂比较好的威欧丁204紫铜氩弧焊丝，焊后可以保持与硬紫铜或者软紫铜的颜色接近，不过对于氩弧焊机设备的功率要求就会比较高一些。2、硬紫铜和软紫铜也可以采用熔化极的氩弧焊，高纯氩气保护，焊丝则采用紫铜氩弧焊丝盘丝焊接，比如高抗裂性能的威欧丁204M，这个一般适合铜结构件批量加工使用，一般硬紫铜做结构链接的相对比较少，软紫铜的相对多一些，优点是效率高。