

# 进口威欧丁555铝合金焊条 厂家

产品名称	进口威欧丁555铝合金焊条 厂家
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	包装:5磅每桶 规格1:2.4*357mm 规格2:3.2*357mm
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

威欧丁是威欧丁（天津）焊接技术有限公司的自主品牌

威欧丁（天津）焊接技术有限公司提供特种焊接维修服务，焊接加工，经营维修用特种焊接材料，承接各种维修焊接工程，提供各行业的企业焊接维修解决方案，解决各种高难度特种焊接。

威欧丁555是一种具有特殊的防潮药皮，能焊接所有各类的铸铝和变形铝，包括难焊接的5系、6系、2系列铝合金，采用带电抗的直流电焊机焊接，具有异常的电弧稳定性，火花飞溅少，焊缝具有优异的抗腐蚀性能和颜色搭配。

特别说明：威欧丁555仅适合具有很扎实的电焊基本功的焊接工作者使用，在不具备弧焊使用条件，或者弧焊焊炬无法焊接的角度，再或者不想采用气焊生铝的情况下，并且具备很扎实的电焊基本功，手法相当快的基础上使用！

应用：

铸件堆焊，铅制铸铝，机械误差的修复，水管和水槽

技术参数：

抗拉强度：up tp 34,000psi

硬度：HB40-55

颜色搭配：良好

电源类型：DC-

材料成分：

成分：	铝	锂	硅	氟化物	其余
比例：（%）	40-70%	5-10%	3-7%	2-10%	

工艺参数：

直径（毫米）	2.0	2.4	3.2
电流（安培）	20-60	50-80	70-120
包装重量（磅）	5lbs		

使用说明：

1、焊前对焊条做短暂的短路预热处理

2、使用直流电焊机，焊条接焊机正极，焊接区应当清洁干净。厚度为1/8"（3.2mm）或更厚时，需要75°的坡口。

3、完全清洁焊接部位。如果焊接部位超过3.2毫米，请倾斜70-90度。

4、比较厚的截面应预热至400°F(204℃)，此时当降低电流时会生成更快和更加平整的焊缝，焊接时焊条要近乎垂直于焊口并保持短弧，填满弧坑。

5、维持短的电弧长度保持焊条距离工件成90度，并加快速度以达到效果。使用窄焊道或者交织焊道，用温水及钢丝刷清除表面残留药皮