

# 紫铜和铁异种焊接-火焰焊

产品名称	紫铜和铁异种焊接-火焰焊
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

紫铜电极焊接，解决紫铜与紫铜的水冷板焊接，用熔焊的方式来解决焊接问题紫铜和纯银说三种采用的焊接方案：方案一：采用高银钎料用气焊的方法解决，配合威欧丁201-F的焊膏焊接使用。方案二：采用威欧丁紫铜氩弧焊丝，用直流氩弧机焊接，高纯氩气保护，流量在8-10之间。方案三：采用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，记住是黄铜氩弧焊丝，不是黄铜气焊焊丝，这个时候采用交流氩弧焊接，高纯氩气保护，气体流量6-8L/MIN左右。黄铜和紫铜的焊接方式可以选用常规的钎焊或者熔焊焊接方式焊接，熔焊又可以选择手工电弧焊，还有氩弧焊接和气体保护焊接。一般小件的薄件料的黄铜与紫铜焊接，可以用黄铜焊丝，配合硼砂焊接。如果是中等大小的可以选用手工电弧焊或者氩弧焊，电焊可以选用铜合金的电焊条WEWELDING461的铜焊条焊接直流反接焊接。如果是大件可以选用氩弧焊或者双脉冲气体保护焊机焊接，紫铜与黄铜的异种金属焊接选用适合各种铜焊接的黄铜氩弧焊丝威欧丁204S的黄铜氩弧焊丝焊接，如果是采用双脉冲气体保护焊的话，则采用威欧丁204SM的盘丝焊接。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，焊枪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。