

维修割枪接头黄铜与不锈钢焊接

产品名称	维修割枪接头黄铜与不锈钢焊接
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

维修割枪接头黄铜与不锈钢焊接采用如下方式解决

氧气焊枪接头处铜与不锈钢焊接是属于专用配件使用，得拿相应的高温焊丝使用

这种接头一般用威欧丁203（或者A203）银焊丝配助焊膏或者替代高银焊丝的低成本焊丝威欧丁46配助焊膏焊接；生产型的用46焊，维修型的用A203银焊丝，银焊丝成本比较高，生产型的不适合

- 1、威欧丁203适合氧气焊接，就是工业氧气加丙烷或者工业氧气加乙炔双气源焊接，适合温度高的焊接，一般用于工业生产使用，工作温度800度左右，操作性好，但是成本比较高
- 2、威欧丁A203适合低温焊接，工作温度650度左右，一般维修焊接使用，针对小薄件的焊接适合，一般可以单气源低温焊接，比如采用液化气焊枪焊接（或者是根据产品结构大小选择合适的加热工具）
- 3、WEWELDING46（简称威欧丁46）用于替代高银焊丝来焊接，解决蒙乃尔，白铜，碳钢，不锈钢，及上述金属之间的异种焊接，强度非常高，但是熔点相对比较高，工作温度950-980度之间，成本相对银焊丝要低很多，常用于空调制冷方面，需要用氧气乙炔加热，有一定的操作技术难度

以上三种焊丝在焊接铜与不锈钢时，都需要配助焊膏201-F使用，其中威欧丁46熟练后可不用配助焊膏，焊条本身是带药皮的，**次配助焊膏使用是由于在高温环境下不能熟练的让焊丝熔化，故配助焊膏可有效焊接中焊丝能够熔化成型。