

# 铸铝生铝铝合金焊接

产品名称	铸铝生铝铝合金焊接
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

铸铝和机加工或者锻压铝镁硅合金焊接的时候可以用氩弧焊，焊丝选用4043铝硅焊丝焊接，或者角度不好的地方可以用威欧丁555铝合金电焊条焊接，如果焊接容易产生气孔可以用WEWELDING53焊丝氩弧盖一下气孔。如果是对于结构强度要求不高的情况下可以直接低温铝气焊焊接也选用53焊丝焊接即可，火焰焊接的时候是不挑剔母体的材质的。

### 氩弧焊焊接铸铝时铸铝上的氧化层怎么去除

氩弧焊焊接铸铝时铸铝上的氧化层去除可以通过两个方面的作用去除。首先：通过机械打磨的方式去除，这个是常规的去掉铸铝的氧化层的方式，通过角磨机或者电磨机打磨。第二：通过铝氩弧焊机的交流阴极破碎功能去除表面氧化皮，并且在焊接的过程中可以明显看到铸铝的焊接部位只要是氩气的保护区域在焊接的时候都是变得很白，这个就是一个去除氧化层的过程。交流氩弧焊阴极破碎铸铝表面氧化膜的过程：交流电流的极性是在周期性地变换，相当于在每个周期里半波为直流正接，半波为直流反接。正接的半波期间钨极可以发射足够的电子而又不致于过热，有利于电弧的稳定。反接的半波期间工件表面生成的氧化膜很容易被清理掉而获得表面光亮美观、成形良好的焊缝。这样，同时兼顾了阴极清理作用和钨极烧损少、电弧稳定性好的效果，对于活泼性强的铝、镁、铝青铜等金属及其合金一般都选用交流氩弧焊。