

59黄铜与铁氩弧焊气保焊焊接使用工艺

产品名称	59黄铜与铁氩弧焊气保焊焊接使用工艺
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	2000.00/盒
规格参数	品牌:威欧丁 产地:天津
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204S黄铜氩弧焊丝是氩弧焊专用的黄铜焊丝，不是气焊用的黄铜焊丝，使用普通氩弧焊机，直流氩弧焊丝使用，此款焊丝通用性广，可以替代火焰焊接解决青铜，黄铜，紫铜，钢，铸铁，镀锌，镀锌铁，中厚黄铜，铸铁与铜，黄铜与不锈钢，紫铜与铁，黄铜与铁，紫铜与不锈钢，铸铁与不锈钢的异种金属焊接。

使用威欧丁204S黄铜氩焊丝焊薄件黄铜时交流氩弧焊效果要比直流氩弧焊效果好，此款是威欧丁的一款非标黄铜氩弧焊丝。焊接性非常好，效率高，成本低，值得广大焊接工作者使用，

威欧丁204S黄铜氩弧焊丝焊接黄铜时焊丝本身是不会冒烟的（可以直接在铁板上使用焊丝焊一段可以看出），这种现象一般是黄铜板材表面的锌烧损（可以在焊接完成后用金属刷子打磨一下焊缝，那种打磨出来的灰就是锌烧损导致的），与普通的气焊黄铜焊丝焊接时产生的烟雾大是不一样的。

众所周知，59黄铜在焊接完成后，再经过打磨很容易出现气孔，再者还要与铁焊接在一起，这种可以由威欧丁204S黄铜氩弧焊丝解决，两种焊接方式，一种是直流氩弧焊，另一种是双脉冲气保焊

黄铜（或紫铜）与铁不同金属的异种焊接，会出现焊接上的缺陷，比如，焊接过程中会出现裂纹，不沾工件，这个时候可以分别在黄铜件与铁件上做一下焊接性分析，可以焊接上的话，在实际焊接中黄铜与铁时，焊接角度偏向黄铜侧，以打开熔池的情况下再添丝，前期焊接中电流偏大，焊接一段后，工件持续温度比较高，焊丝流动性比较好，保持焊缝均匀性，可以适当的在有熔池的情况下（不会产生裂纹），调低一点电流。如果是不能连续焊或者是在焊接一段后有裂纹产生，可以实行分段焊接，连续焊接的

场合下收弧的部位不要形成收弧弧坑，需要填满弧坑，通过频繁扣枪，缓慢缓冷来控制弧坑气孔或者弧坑裂纹。

威欧丁204S黄铜氩弧焊丝在焊接黄铜与不锈钢，紫铜与不锈钢时，如果产品耐压能力低，比如5公斤以下的压力还是可以的，204S偏向于结构件，但是对于高于5公斤压力的，建议是使用威欧丁208S黄铜氩弧焊丝进行焊接。在打开熔池的情况下，204S的焊丝流动性和焊接性要比208S的好，耐能能力却没有208S的高，所以就形成鲜明对比。