

# 威欧丁88C低温不锈钢焊丝威欧丁88C-F不锈钢助焊剂

产品名称	威欧丁88C低温不锈钢焊丝威欧丁88C-F不锈钢助焊剂
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	2000.00/套
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

焊接材料：威欧丁88C低温不锈钢焊丝 威欧丁88C-F不锈钢助焊剂

焊接工具：电烙铁或者液化气焊枪焊接

焊接原理：在被焊母体的温度达到威欧丁88C的工作温度230度的情况下，用焊丝沾着焊剂加于焊接部位，同时烙铁辅以融化焊丝成型。

### 操作说明

- 1) 采用清洗液或者机械打磨的方法清除工件油污甚至氧化层
- 2) 焊前在焊接部位涂抹适当的威欧丁88C-F焊剂
- 3) 利用一切可加热源对于焊接处辅以加热，目的是让母件（工件）焊接处温度尽量均匀加热，直至焊接处威欧丁88C-F焊剂沸腾，加热的时候尽量加热焊接处周边处或者反面，不要直接烧焊剂。
- 4) 在母体的温度达到接近200度左右的时候，可以用威欧丁88C焊丝沾威欧丁88C-F焊剂涂焊于焊接处，整个焊接过程中时刻保证威欧丁88C焊剂的存在，如果焊剂发干可以持续用焊丝沾焊剂涂于焊接处。记住：主要靠母件热传导熔融低温焊丝成型，辅以外界热源防止母件热散失。
- 5) 焊后用威欧丁不锈钢小刷刷拭并且清洗残留物。
- 6) 整个焊接过程时刻保持焊接处存在威欧丁88C-F助焊剂作用下，尽量避免焊剂发干。

注意（小链接部位用烙铁，大一点点的链接部位用液化气喷枪）

- 1) 为了达到好的焊接效果，建议是在焊前用烙铁在焊接部位事先做一下预热处理。
- 2) 焊丝沾焊剂的过程中，烙铁时刻保持在母体上，防止热散失
- 3) 在下焊丝的瞬间，焊丝是在焊剂的作用下工作的，烙铁辅以熔化焊丝成型。
- 4) 焊后的残留用清水擦干净即可，如果不方便见水可以用棉球和无水酒精擦拭。

如果出现焊丝成球的现象，表面母体的温度没有够，请多加热一会母体的温度。尽量避免焊剂过分发黑甚至发糊的情况。禁止母材过烧禁止用热源刻意地去烧威欧丁88C焊丝，只是辅以加热熔融（主要是靠母体熔融）

1.使用电烙铁加热焊接时，需要提前把电烙铁静置一会，然后用电烙铁给工件预热，此处母体温度不是电烙铁的温度，而是被焊工件的温度，一般用马蹄形烙铁头，有些烙铁头加热不起来温度，可以看看工件大小或者烙铁功率大小或者烙铁头氧化太厉害（请抛开传统的锡焊操作手法）

2.火焰小喷炬焊接时，若沾上助焊剂的焊丝接触工件不熔化，表明温度不够，得继续加热若焊丝熔化助焊剂剧烈沸腾变黄说明温度够了，焊炬继续在局部周围加热，避免移开火焰导致工件散热温度不够，若焊丝熔化助焊剂剧烈沸腾变黑，说明温度烧高了。火焰焊炬预热前可以稍微大点火，等温度上来后调小火，然后用沾上助焊剂的焊丝慢慢感受工件的温度，只要掌握焊丝的正确成型，方可在产品上试验焊接，这对没有接触过焊接或者不会操作的焊接同仁们有很大的帮助