

TA2钛焊丝，GR2钛焊丝，TA2钛丝，GR2钛盘丝，纯钛眼镜丝(现货规格多，可定制)

产品名称	TA2钛焊丝，GR2钛焊丝，TA2钛丝，GR2钛盘丝，纯钛眼镜丝(现货规格多，可定制)
公司名称	陕西臻诚泰材料有限公司
价格	.00/件
规格参数	材质:钛及钛合金 规格: 0.2- 12.0mm 用途:体育用品、眼镜、电镀挂具
公司地址	陕西省宝鸡市八鱼镇范家崖工业园
联系电话	18591738893 18591738893

产品详情

1.TA2钛焊丝标准

符合：GB/T3623-2007

说明：TA2钛焊丝是一种商业用纯钛焊丝，相对与TA1焊丝，其杂质含量更少，具有良好的力学性能和优良焊接性能。

2.TA2钛焊丝规格：

A、钛丝规格： 0.2- 10.0mm

B、眼镜钛丝规格： 1.0- 6.0mm钛丝钛丝

3.TA2钛焊丝表面：

酸洗表面 光亮表面

4.TA2钛焊丝用途

体育用品、眼镜、耳环、头饰、电镀挂具、焊丝等行业。

5.TA2钛焊丝使用说明：

纯钛氩弧焊用于焊接机械零件、钟表、眼镜、体育用品、机械设备、电镀设备、环保设备、高尔夫球具

等。TA2钛焊丝焊接时，采用氩弧焊，焊丝在焊接过程中应保持干燥，且焊接速度不宜过快，以免影响焊接质量。焊接过程中，应避免产生飞溅，以免对操作人员造成伤害。焊接完成后，应及时清理焊渣，并进行必要的后处理。

7.TA2钛焊丝注意事项

1. 焊接前应将工件表面清理干净，去除油污、氧化物等杂质。2. 焊接过程中应佩戴防护眼镜，防止飞溅物对眼睛造成伤害。3. 焊接完成后应及时清理焊渣，并进行必要的后处理。4. 焊接过程中应避免产生飞溅，以免对操作人员造成伤害。5. 焊接完成后应及时清理焊渣，并进行必要的后处理。6. 焊接过程中应保持干燥，且焊接速度不宜过快，以免影响焊接质量。7. 焊接过程中，应避免产生飞溅，以免对操作人员造成伤害。8. 焊接完成后，应及时清理焊渣，并进行必要的后处理。