

铝合金TIG与MIG焊焊接工艺介绍

产品名称	铝合金TIG与MIG焊焊接工艺介绍
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

铝合金焊接的方法及注意事项

铝合金的焊接方法很多，各种方法有其不同的应用场合。除了传统的熔焊、电阻焊、气焊方法外，其他一些焊接方法（如等离子弧焊、电子束焊、真空扩散焊等）也可以容易地将铝合金焊接在一起。铝合金焊接与一般的碳钢、不锈钢等材料的焊接有很大的不同，容易产生很多其他材料没有的缺陷，需要采用有针对性的措施加以避免。下面我们就来看看铝合金焊接中容易出现的问题以及对焊接工艺的要求。

铝合金被广泛的运用在工业产品上，因为它具有很好的物理性能，不过由于焊接方法及焊接工艺参数的选取不当，造成铝合金零件焊接后因应力过于集中产生严重变形，或因为焊缝气孔、夹渣、未焊透等缺陷，导致焊缝金属裂纹或材质疏松，严重影响了产品质量及性能。众所周知，铝合金焊接与一般的碳钢，不锈钢等的焊接不同，有很多问题需要解决。接下来我就为大家介绍铝合金焊接方法及注意事项。

铝合金焊接保护措施

- 1、清除工件坡口及表面氧化物；

2、采用合格的保护气体；

3、挑破熔池表面的氧化膜。

铝合金焊接方法

1、钨极氩弧焊

用于铝合金，设备复杂，不合适露天操作。

2、电阻点焊、缝焊

焊接5mm以下的铝合金薄板。设备复杂，电流大、生产率较高。

3、脉冲氩弧焊

变形小，适用于薄板、硬铝、超硬铝等。

铝合金焊接注意事项

1、清理表面，用钢丝刷清理，再加丙酮清洗。

2、用小电流收弧填坑。

3、焊接要规范，根据厚度来焊接

4、焊枪的电缆不要太长。

铝合金焊接清理

1、仔细洗刷焊接接头。

2、温度为60 ~ 80 、2% ~ 3%的铬酐水或重铬酸钾溶液，浸洗约5 ~ 10min。

3、冲刷洗涤焊件。

4、吹干或烘干。

铝合金焊接行业范围

1、制冷行业铜铝管。

2、变电行业的铜铝端子。

3、电子电器工业焊接。

4、生产生活配件。