

铜铝药芯焊丝、铝及铝药芯焊丝、镍铜焊丝、铜铝焊环、铝焊环

产品名称	铜铝药芯焊丝、铝及铝药芯焊丝、镍铜焊丝、铜铝焊环、铝焊环
公司名称	苏州焊王特种焊材有限公司
价格	980.00/公斤
规格参数	型号:A-1、NT-1、4047、 类型:药芯 品牌:华泰
公司地址	苏州市金阊区城北西路1599号D8幢116室（注册地址）
联系电话	86 0512 68382108 13584863781

产品详情

型号	A-1、NT-1、4047、	类型	药芯
品牌	华泰	助焊剂含量	0（%）
标准直径	1.2/1.6/2.0/2.5（mm）	熔点	450（ ）
重量	1（g）	用途	用于各种铜铝焊接、铜镍焊接及铝及铝焊接等.....
材质	国标	产地	苏州
长度	0	工作温度	350
规格	1.2/1.6/2.0/2.5	焊接电流	40-220
牌号	31204		

铜铝药芯焊丝使用说明：一、操作温度应控制在420 ~ 490 ；焊接辅助物：氧气及城市煤气、液化气或乙炔气。二、焊接前必须把金属表面的漆、氧化物、油污等清理干净，才能保证焊接质量。因为漆、油污加热时会被氧化，在金属表面形成一个隔膜，而焊料在这层隔膜上无法流动，还有焊料无法在一个锈蚀的表面上形成连接。三、铜与铝钎焊时可选用搭接的方式，铝与铝钎焊时可用先搭接或对接的方式。通用情况下，可简单地把一个工件放在另一个工件上面即可。金属与金属表面接触的配合就是钎焊时所需的空隙。如果组件比较复杂时，可使用专用的固定装置。钎焊时必须确保他们都在正确的位置上，而且要确保它们在整个加热及冷却过程中始终能保持在正确的位置上。四、工件固定后，可直接对工件进行加热，焊接温度约为420 ~ 490 ，组件上的金属应该尽可能均匀加热，你所需做的就是小心地手持焊条搭在连接处，被加热的钎焊温度的组件会融化掉一部分焊丝，而这些融化的焊丝会立即被毛细作用吸附并铺展到整个连接区域。焊料的流动十分强，使你容易得到优质的焊接点。注意事项：1、在焊接之前，要打磨和清洁金属的表面，用专用夹具固定好；2、焊好后待工作自然冷却效果最佳，不建议立即用水骤然冷却；3、为防止生产电化学腐蚀，可在焊接点上涂以快干绝缘漆加以保护。