

## 204S2黄铜氩弧焊丝

产品名称	204S2黄铜氩弧焊丝
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

铁艺铁花都是铸铁的焊接到铁上的话，一般是用J506普通的碳钢焊条焊接，或者用抗裂好有些的进口WE WELDING777铸铁焊条，因为这种焊口多，成本高就不合适了，J506焊接又容易产生裂纹的，那么采用什么样的焊接方案呢？因为这种窗花的焊接是起到装饰作用，焊接强度并不会很高，所以可以考虑氩弧钎焊的，比如采用威欧丁204S黄铜氩弧焊丝焊接这种铸铁与铁的异种焊接，焊接口是铜色，但是抗裂裂比506要好多了，这个真的可以考虑一下。黄铜就是铜锌合金，锌的熔点\*\*铜，在焊接过程中锌蒸发形成有毒的，导致焊接操作人员中毒。所以要做好通风处理，但是为了自己的健康要从根本解决，就是减少焊接过程中的锌烧损，比如对于黄铜的氩弧焊接我们通常可以选用没有冒烟的威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，非标的减少了锌含量的控制，杜绝氩弧焊接黄铜冒烟现象，这个才是解决问题的根本，这个的焊工应该知道的起码尝试。铜焊接时因为高温导致低熔点的锌会烧损蒸发产生白烟，会干扰熔池的形成并且容易形成缺陷产品，为了减少这种现象需要减少锌的含量，增加铜，铝，锡硅的含量，典型的代表是用黄铜氩弧焊丝威欧丁204S焊接黄铜氩弧焊，可以有效减少锌烧损现象。黄铜和紫铜焊接采用熔焊的焊接方式会减少气孔产生的几率，紫铜的时候采用紫铜氩弧焊丝焊接，黄铜焊接的时候采用黄铜氩弧焊丝焊接。

- 1) 当铜合金的母体为紫铜的时候，选用威欧丁紫铜氩弧焊丝焊接，设备选用带直流功能的氩弧焊机焊接。
- 2) 当铜合金的母体为黄铜的时候，选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，强调一点威欧丁黄铜氩弧焊丝是氩弧焊焊丝，不是黄铜气焊焊丝，这点一定要搞清楚，焊接设备的选择采用交流氩弧焊机焊接，如果没有交流氩弧焊机也可以用直流氩弧焊机焊接。
- 3) 当铜合金需要与铁、不锈钢、合金钢异种焊接的时候，选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接，焊接时焊接角度偏向铜合金侧(补充：如果是小件的异种金属铜与不锈钢焊接也可以采用高银威欧丁203焊接或者WEWELDING46焊丝替银焊接)。
- 4) 当铜合金尺寸非常大并且是紫铜母体的时候，则可以选用大功率的威欧丁WSME500的机器焊接或者选用威欧丁MIG500的双脉冲气体保护焊机焊接，焊丝选用粗直径的直条TIG焊接或者1.2规格的盘丝MING焊接，焊丝同样选用威欧丁紫铜氩弧焊丝焊接。
- 5) 当铜合金尺寸非常大并且是黄铜母体的时候，则可以选用大功率的威欧丁WSME500的机器焊接或者选用威欧丁MIG500的双脉冲气体保护焊机焊接，焊丝选用粗直径的直条TIG焊接或者1.2规格的盘丝MING焊接，焊丝同样选用威欧丁黄铜氩弧焊丝焊接。