

脉冲气保焊与氩弧焊效果对比 球铁堆铜

产品名称	脉冲气保焊与氩弧焊效果对比 球铁堆铜
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

前言

威欧丁204A2铝青铜气保焊丝抗拉强度达到390-500N/mm²，延伸率达到35%，硬度达到140HB，具有良好的机械性能，抗弯性能，及抗磨损性能，因此广泛地运用于机械元件中，比如球铁（灰铁）堆焊镀铜，不锈钢轴桶堆焊铜耐磨

常规镀铜一般采用如下几种方式

方案一：采用火焰焊接的方式，用气焊黄铜焊丝201配合威欧丁201-F的焊膏用氧气焊枪焊接使用，其使用成本低，效率低，颜色匹配好，加工时间周期长，一般用于维修检修小批量焊接加工使用

方案二：采用威欧丁204A2铝青铜焊丝，用直流氩弧机焊接，高纯氩气保护，流量在8-10之间，需要匹配合适的铝氩弧焊机或者是直流氩弧焊机，焊接电流以机器打开熔池为准，焊接过程中注意机器参数调节及手法控制，避免夹渣产生气孔影响焊接效果，成本及效率比火焰焊接略高一点，

方案三：采用威欧丁204A2铝青铜气保焊丝焊接，使用威欧丁MIG500双脉冲气保焊机，高纯氩气保护，气体流量6-8L/MIN左右，使用脉冲气保焊的一般是批量加工生产，相较于前面2种方式，从成本上是非常可取的，