

气焊氩弧焊 黄铜或者紫铜与不锈钢异种焊接 工艺方案

产品名称	气焊氩弧焊 黄铜或者紫铜与不锈钢异种焊接 工艺方案
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

前面的文章中提到铜与不锈钢异种焊接的方式中有低温电烙铁焊接的不锈钢焊丝威欧丁88C配88C-F助焊剂焊接的应用，也有用此焊丝助焊剂火焰焊接的，这种焊丝一般在产品耐压密封能力不高的前提下使用。

还有一种是硬钎焊的方式，涩及到的焊接方式有火焰钎焊和高频焊两种

铜管与不锈钢管焊接如果采用火焰方式：可以用威欧丁203银焊丝配助焊膏或者替代高银焊丝的低成本焊丝威欧丁46配助焊膏焊接；生产型的用46焊，维修型的用A203银焊丝

A203工作温度650度，203工作温度800度，银基焊丝都比较好操作，就是成本高，看产品结构大小选择相应的加热工具（液化气焊枪或者氧气焊枪）

威欧丁46工作温度950-980度，必须拿氧气乙炔加热，成本相对银基焊丝低一点，但是操作有一定的难度（主要是操作温度高，不好掌控）

高频焊的可以通过银基焊丝配助焊膏使用，也可以拿银焊片配助焊膏使用，此处的银基焊丝或者银焊片含银量得在25%及以上

氩弧焊铜与不锈钢异种焊接

如果是结构类产品或者耐压不高的产品，可以使用威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，焊接性好，好操作，成型美观

如果对耐压能力有特别高要求的话，可以使用威欧丁208S黄铜氩弧焊丝，它的焊接性没有204S好，也就是说在操作上没有204S通畅