

机器人焊接堆焊镀铜产品 威欧丁204S2黄铜气保焊丝

产品名称	机器人焊接堆焊镀铜产品 威欧丁204S2黄铜气保焊丝
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

需要与黄铜颜色一致，需要用威欧丁204S2黄铜氩弧焊丝（或者对应的气保焊丝）焊接，204S2牺牲焊丝流动性，焊后与母体颜色接近，焊接性没有威欧丁204S好；威欧丁204S黄铜氩弧焊丝（或者对应的气保焊丝）焊后颜色会与黄铜颜色中和，颜色会发红一些，204S2颜色会发黄，焊丝流动性比204S差一些。如果是对颜色匹配有特殊要求的可以咨询技术人员或者威欧丁专用客服解决

铜材料可以焊接，常规的就是分为钎焊和熔焊，而钎焊常规的就是火焰焊接，高频焊接。钎焊：这种一般根据铜合金的材质来选择焊丝，比较通用的就是选用银合金焊丝比如威欧丁A203的焊丝焊接，就是解决各种包括紫铜，黄铜，青铜，铸铜的小薄件的焊接，比如从成本考虑的话紫铜就会用磷铜低温焊丝焊接，脆性强点，但是可以焊接，如果是黄铜薄料也可以用221黄铜钎料配合硼砂焊接。熔焊：大类是紫铜用紫铜氩弧焊丝焊接，黄铜用黄铜氩弧焊丝焊接，这里面说的是氩弧焊焊丝，不是用气焊焊丝当氩弧焊丝，特别是黄铜用气焊焊丝当氩弧焊丝的话，冒烟太严重，这个时候选用比如威欧丁黄铜氩弧焊丝就不存在冒烟现象了。

黄铜和紫铜的焊接方式可以选用常规的钎焊或者熔焊焊接方式焊接，熔焊又可以选用手工电弧焊，还有氩弧焊接和气体保护焊接。一般小件的薄件料的黄铜与紫铜焊接，可以用黄铜焊丝，配合硼砂焊接。如果是中等大小的可以选用手工电弧焊或者氩弧焊，电焊可以选用铜合金的电焊条WEWELDING461的铜焊条焊接直流反接焊接。如果是大件可以选用氩弧焊或者双脉冲气体保护焊机焊接，紫铜与黄铜的异种金属焊接选用适合各种铜焊接的黄铜氩弧焊丝威欧丁204S的黄铜氩弧焊丝焊接，如果是采用双脉冲气体保护焊的话，则采用威欧丁204SM的盘丝焊接。