

# 低温钎焊蓄电池极板维修

产品名称	低温钎焊蓄电池极板维修
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

蓄电池极板是铅合金的，铅合金的板材断裂了可以通过低温钎焊的焊接方式焊接，焊接材料及焊接规范如下：

焊接工具：多孔液化气喷枪（因为铅的熔点很低，所以需要单独烧液化气的这种热源，并且四周火焰分散，中间还有集中的火焰焊接）

焊接材料：适合铅合金焊接的低温179度的WEWELDING M51焊丝配合M51-F的助焊剂焊接。

焊接原理：完全靠母体热传到熔化沾有焊剂的焊丝熔化成型。

焊接规范：1、将断口部位彻底清理干净，特别是残留的蓄电池介质。2、将断口打磨出坡口，让焊接材料做填充。3、用液化气多孔喷枪加热焊接部位预热到低温焊丝的熔点温度200来度。4、用焊丝沾焊剂涂于焊接部位，完全靠母体热传到熔化沾有焊剂的焊丝成型，其中焊剂是起到辅助助焊的作用的。

焊接注意事项：1、在母体温度没有够的前提下，下焊丝的时候焊丝是不化开的，这个时候切莫不要用火刻意去烧焊丝或者焊剂。2、如果焊丝沾焊剂涂于焊接部位的时候，发现焊剂有发黑或者发糊的现象，温度就太高了，需要适当控制一下母体的温度，让温度适当降低之后，重新用焊丝沾焊剂下到焊接部位，是的焊丝沾上母体就会在助焊剂的作用下熔化成型为正好。