

# 火焰焊铜和不锈钢用银焊丝焊接操作细节讲解

产品名称	火焰焊铜和不锈钢用银焊丝焊接操作细节讲解
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

### 铜和不锈钢用银焊丝焊接怎么焊

铜和不锈钢用银焊丝焊接重点是铜的温度和不锈钢的温度的均匀性要保证好，然后因为铜的散热快，加热不容易，不锈钢导热系数低，很容易上温度，所以不锈钢加热容易上温，要协调好加热的顺序，然后不锈钢的温度不能够过烧，过烧以后，越焊越焊接不上

此处讲一下操作细节，很多用户再焊接的时候，焊料不沾不锈钢或者焊丝成球状，而对铜的亲合性就非常好，那么在这个焊接过程中，要注意一下操作细节就是

不锈钢的温度不能烧的特别高，温度高了不锈钢会氧化，不锈钢氧化了就焊不上，烧的要红不红的时候（不锈钢温度不要过烧，过烧的话就流不进去了），焊丝沾着助焊膏然后下焊丝，焊接过程中要时不时的沾点助焊膏不锈钢（气焊起码操作的一个细节就是温度不要烧高了），以加热铜件为主，不锈钢的温度可以通过铜件温度热传导过去，在下焊丝的时候用火焰撩一下不锈钢就可以焊接上了，一定要保证助焊膏跟得上。

另外也可以用替代银焊丝的高温焊接材料WEWELDING46焊接，配合威欧丁201-F的焊膏焊接，这种情况下一般用于一些大一些的管道焊接使用。

WEWELDING46焊料相对于银焊丝工作温度要相当高了，这个必须使用氧气乙炔来加热了，使用此焊丝来操作需要注意的操作细节就是

铜与不锈钢焊接操作注意事项：利用大号割炬深度加热铜，直至铜成樱红，同时均匀加热套接处的不锈钢，然后用割炬加热焊丝，利用外延集中火力烧熔焊丝成滴状下落，下落的瞬间用中性焰将滴状烧塌于焊接处形成焊缝，在熔融的同时需要不断补充不锈钢的热量。在烧焊丝时，表面白色药皮起到破除金属表面的张力及氧化膜，如果由于使用氧气乙炔加热，，使用所以焊接过程中要保证药皮和熔融的焊丝同时作用，焊条表面的白色药皮融化快的情况下，可以添一点201-F助焊膏补充助焊的作用（如果对这个融合过程也就是说对氧气乙炔运用好的情况下，可以忽略添加助焊膏的操作）