

204SM 不炸的黄铜氩弧焊丝供应商 施工方案

产品名称	204SM 不炸的黄铜氩弧焊丝供应商 施工方案
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

氩弧焊接黄铜管应该考虑黄铜的大小，如果小管薄管实际上用火焰焊接会更加适合可以用黄铜气焊焊丝，如果流动性好一些就用银焊丝比如威欧丁A203的银焊丝焊接。如果是大厚黄铜管则会用黄铜氩弧焊丝焊接，比如威欧丁204S黄铜氩弧焊丝焊接，这种是避免了焊后产生烟雾的特别理想的黄铜氩弧焊丝。氩弧焊是可以焊接黄铜和银的，这两种材料的异种焊接可以选用威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，交流和直流都可以，成型要求好可以选用交流，成型要求不是太高，要求焊接熔接性能选用直流。不锈钢304与黄铜对接耐压90公斤这种如果要用氩弧焊接的话，保险安全的方案就是用紫铜料做过度以后然后焊接不锈钢，而紫铜与黄铜异种焊接则可以考虑用异种铜合金焊接的比如威欧丁黄铜氩弧焊丝记住不是气焊焊丝，然后实现紫铜与不锈钢异种焊接，这种情况下用威欧丁208S的异种铜焊丝焊接，所以难点是要做过度。氩弧焊焊接0.1厚的黄铜板不是太好控制的，太薄了，如果是0.1毫米的板，好是用黄铜的低温钎焊焊接，比如低温179度的WEWELDING M51焊接铜合金的运用，如果是0.1厘米的话，则可以用氩弧焊点焊的方式焊接，交直流两用，好是用交流功能，用黄铜氩弧焊丝点焊，此处说的是黄铜氩弧焊丝，不是黄铜气焊焊丝，高纯99.999%的氩气保护。