

[批发]供应各种烧结型焊剂 助焊剂 焊接材料

产品名称	[批发]供应各种烧结型焊剂 助焊剂 焊接材料
公司名称	莱芜飞龙焊材有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	莱芜市莱城区牛泉镇圣井村北岭
联系电话	13563466876

产品详情

锡条	-	型号	各种
品牌	飞龙	成份	氟碱
适用范围	多道焊、多丝焊和窄间隙埋弧焊	焊点色度	-
清洗角度	免清洗		

说明：sj102是氟碱型烧结焊剂，碱度约为3.5，为灰黄色圆形颗粒，粒度为2.0-0.28mm（10-60目），适用于直流焊接，焊丝接正极。采用该焊剂施焊时，焊缝基不增si和mn，属冶金中性。具有优良的焊接工艺性能，电弧燃烧稳定，具有优良的坡口脱渣性能，焊缝成型美观。抗潮性能良好，焊缝金属具有较高低温冲击韧性。用途：配合适当的焊丝（h08mna、h10mn2、h08mnmoa），可焊接低合金结构钢，用于重要的焊接产品，如船体、锅炉、压力容器、管道等。可用多道焊、多丝焊和窄间隙埋弧焊。焊剂参考成份（%）

sio2+tio2	cao+mgo	al2o3+mno	caf2	s	p
10-25	35-45	15-25	15-25	0.06	0.08

熔敷金属力学性能：

配合焊丝	ó s(mpa)	ó b (mpa)	5 %	akv(j)
20	0			
h08a	330	415-550	22	50 27

各种类型焊剂的主要用途

(1)高硅型熔炼焊剂 根据含mno量的不同,高硅焊剂又可分为:高锰高硅焊剂、中锰高硅焊剂、低锰高硅焊剂和无锰高硅焊剂等四种。由于 SiO_2 含量高($>30\%$),可通过焊剂向焊缝中过渡硅,其中含mno高的焊剂有向焊缝金属过渡锰的作用。当焊剂中的 SiO_2 和mno含量加大时,硅、锰的过渡量增加。硅的过渡与焊丝的含硅量有关。当焊剂中含mno $<10\%$ (含 SiO_2 为42~48%)时,锰会烧损。当mno从10%增加到25~35%时,锰的过渡量显著增大。但当mno $>(25\sim 30)\%$ 后,再增加的mno对锰的过渡影响不大。锰的过渡量不但与焊剂中 SiO_2 含量有关,而且与焊丝的含锰量也有很大关系。焊丝含锰量越低,通过焊剂过渡锰的效果越好。因此,要根据高硅焊剂含mno量的多少选择不同含锰量的焊丝。(2)中硅型熔炼焊剂 由于这类焊剂含酸性氧化物 SiO_2 数量较低,而碱性氧化物cao或mgo数量较多,故碱度较高。大多数中硅焊剂属弱氧化性焊剂,焊缝金属含氧量较低,因而韧性较高。这类焊剂配合适当焊丝可焊接合金结构钢。为了减少焊缝金属的含氢量,以提高焊缝金属的抗冷裂的能力,可在这类焊剂中加入一定数量的feo。这样的焊剂成为中硅氧化性焊剂,是焊接高强钢的一种新型焊剂。(3)低硅型熔炼焊剂 由cao、 Al_2O_3 、mgo、 CaF_2 等组成。这种焊剂对焊缝金属基本上没有氧化作用,配合相应焊丝可焊接高合金钢,如不锈钢、热强钢等。(4)氟碱型烧结焊剂 这是一种碱性焊剂。可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。所焊焊缝金属具有较高的低温冲击韧性。配合适当焊丝,可焊接多种低合金结构钢,用于重要的焊接产品,如锅炉压力容器、管道等。可用于多丝埋弧焊,特别适用于大直径容器的双面单道焊。(5)硅钙型烧结焊剂 这是一种中性焊剂。可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。配合适当焊丝,可焊接普通结构钢、锅炉用钢、管线用钢等。可用于多丝快速焊,特别适于双面单道焊。由于是“短渣”,也可焊接小直径管线。(6)硅锰型烧结焊剂 这种焊剂是酸性焊剂,可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。配合适当焊丝可焊接低碳钢及某些低合金钢,用于机车车辆、矿山机械等金属结构的焊接。(7)铝钛型烧结焊剂(sj501) 这是一种酸性焊剂,可交、直流两用,直流焊时焊丝接正极。最大焊接电流可达1200a。焊剂具有较强的抗气孔能力,对少量的铁锈膜及高温氧化膜不敏感。配合适当焊丝可焊接低碳钢及某些低合金钢结构,如锅炉、船舶、压力容器等。可用于多丝快速焊,特别适于双面单道焊。

莱芜飞龙焊材有限公司位于,莱芜飞龙焊材有限公司是从事焊接材料生产与研制的专业公司,公司以雄厚的技术和经济力量已形成年产8000吨熔炼焊剂和4000吨烧结焊剂的自动化生产线,成为国内同时生产熔炼焊剂和烧结焊剂产量大、品种多、质量优的专业企业,公司位于鲁中地区,境内拥有磁莱、辛泰两条铁路线,是泰莱、博莱、莱新高速公路和济青高速公路南线四条高速公路的交叉点,距济南国际机场80公里,距青岛港240公里,交通便利,公路和铁路四通八达。飞龙焊材有限公司自建立以来,立足焊接行业,关注相关领域,始终致力于各种焊接材料及特种钢材焊接材料的研制与生产,并且及时跟踪国际焊接先进技术的发展趋势,吸引先进的设备和技术,与冶金行业、机械制造企业、钢结构施工及科研单位密切结合,形成了具有自己特色的‘飞龙’品牌。我公司目前建有高标准的化学、物理检测中心,配备了先进齐全的质量检测设备,产品已通过iso9001-2000质量体系认证。公司产品hj431、hj107、hj260、hj350、hj251、sj102、sj101、sj301等十几个焊接材料品种符合国家标准,已广泛使用于船舶、锅炉、输油、输气管线、桥梁、机械建筑、钢构及轧辊、轧辊修复等诸多行业,“飞龙”牌焊剂以优质的质量和良好的信誉赢得了国内外用户的认可和好评。随着焊接行业的不断发展,莱芜飞龙焊材有限公司将以传统焊接材料为基础,发挥传统优势,依靠技术创新,不断研制适合市场需求的新产品,为客户提供优质的服务。并始终倡导老老实实做人,踏踏实实做事的工作作风,用一流的高可靠性产品和及时有效的服务,为广大客户创造最大的价值。企业宗旨:科技取胜,质量第一服务宗旨:诚信至上,一切为了客户,让客户完全满意质量方针:质量为本,精益求精

莱芜飞龙焊材有限公司 孟梅 女士 (销售部经理)

地址: 中国 山东 莱芜市 莱芜市安仙经济工业园

邮编：
传真： 86 0634 6094590
移动电话： 13563466876
电话： 86 0634 6094826
公司主页：
<http://lwfeilong888.cn.alibaba.com>