

C17200 富耐佳科技 C17200企业

产品名称	C17200 富耐佳科技 C17200企业
公司名称	苏州市富耐佳科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区广济北路5105号
联系电话	13862157706 13862157706

产品详情

镀镍铜力学性能比铬铜材料和铬锆铜材料要高，但导电率和热导性低于铬铜和铬锆铜，这类材料在作为焊和缝焊电极时，用于焊接高温下仍保持特性特性的不锈钢、高温合金等，因为焊接这类材料时需要施加较高的电极压力，要求电极材料的强度也较高。

镀及镀合金在航空航天及原子能行业有着的作用，其蒸汽有，目前对镀及镀合金与铜及铜合金的焊接研究很少，通常采用硬钎焊直接将二者焊接起来，将焊料置于镀和铜连接处，在一定温度下将其熔化，从而实现金属原子间的相互结合，C17200，从而达到焊接的目的。

电极压力 F_w

电极压力 F_w 应比点焊时增加20% ~ 50%，具体数值视材料的高温塑性而定。

在焊接电流较小时，随着电极压力的增大，熔核宽度显著增加、重叠量下降，焊缝密封性不好；在焊接电流较大时，电极压力在较宽广的范围内变化，C17200企业，其熔核宽度、焊透率变化较小；

接电流更大时，电极压力发生很大的变化，熔核宽、焊透率均波动很小；电极压力对焊透率的影响较小。

焊接速度 v

随着焊接速度 的增大，接头强度降低，当所用焊接电流较小时，下降的趋势更严重；为提高 v 而用高焊接电流，将很快出现焊件表面过烧和电极粘损现象。

一般固溶处理的加热温度在781-821 之间，对用作弹性组件的材料，采用761-780 ，主要是防止晶粒粗

大影响强度。固溶退火热处理方法应使炉温均匀度应严格控制在 ± 5 。保温时间一般可按1小时/25mm 计算，镀铜在空气或氧化性气氛中进行固溶加热处理时，表面会形成氧化膜。虽然对时效强化后的力学性能影响不大，但会影响其冷加工时工模具的使用寿命。

镀铜的时效温度与Be的含量有关，含Be小于2.2%的合金均宜进行时效处理。对于Be大于1.7%的合金，佳时效温度为301-331 ，保温时间1-3小时（根据零件形状及厚度）。Be低于0.5%的高导电性电极合金，由于熔点升高，C17200工厂，佳时效温度为450-481 ，保温时间1-3小时。

近年来还发展出了双级和多级时效，即先在高温短时时效，然后在低温下长时间保温时效，这样做的优点是性能提高，变形量减小。为了提高镀铜时效后的尺寸精度，可采用夹具夹持进行时效，有时还可采用两段分开时效处理。

C17200-富耐佳科技-C17200企业由苏州市富耐佳科技有限公司提供。苏州市富耐佳科技有限公司位于苏州市相城区广济北路5105号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前富耐佳在铜及铜锭中享有良好的声誉。富耐佳取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。富耐佳全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。