

低温铝药芯焊丝

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 低温铝药芯焊丝 |
| 公司名称 | 河北风卓焊接材料有限公司 |
| 价格 | 240.00/1公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村 |
| 联系电话 | 0319-7292598 15713293362 |

产品详情

低温铝药芯焊丝

规格：1.6/2.0

低温铝药芯焊丝可以焊接几乎所有白色金属，包括铝，铝合金，铝镁合金及上述金属之间的异种焊接，甚至对于已经严重腐蚀或者油污污染的白色金属，甚至是大家认为不可修复的铝合金都可以进行修复。适用于初级焊接操作者焊接，只需要小小的加热装置，焊接后的焊缝强度一般要高于母材本身的强度，懂得气焊操作即可。

低温铝焊丝的使用说明

一步：通过物理的清洗，打磨表面。

二步：加热焊接处的母材表面，直至温度达焊丝的工作温度380 -400 ，这样可以靠母材的热传导熔融焊丝形成焊缝，切忌不要用火焰烧焊丝，还有只有当母材表面温度足够的时候，焊丝才能够很好地流动和渗透至金属毛细。

三步：

当修复比较薄的铝的时候，只要将铝母材加热到合适的工作温度，然后用焊丝来回摩擦熔融形成焊缝，只有用金属刷刷熔融焊丝填于焊接处形成焊缝。

四步：

小件用丙烷气焊接，大件用工业气体或者感应加热装置加热焊接，焊后自然缓冷

注意事项：

越大约厚的件加热起来越麻烦，所以采用合理的热源很关键，只要使母材的表面温度达到焊丝的

工作温度，可以实施焊接，采用氧乙炔焊接的时候采用中性火焰焊接，但是不要直接用火烧焊丝

适用热源：可用于很多种热源，如丙烷，氧乙炔等。

存贮：置于通风干燥处，可以长期地储存

操作注意细节

- 1、母材的表面必须清理干净。即清即焊
- 2、母材的温度得达到400℃，包括焊接的过程中母材的温度也要保持400℃，并且温度可高不可低。
- 3、忌讳用火焰刻意去烧焊丝，母材温度达到400℃以后，焊丝自然会靠母材热传导熔融