

# 压铸铝氩弧焊后针眼气孔修复 激光焊接补焊

产品名称	压铸铝氩弧焊后针眼气孔修复 激光焊接补焊
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	.00/件
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

### 压铸铝氩弧焊后针眼气孔修复 激光焊接补焊

ADC12压铸铝不管是焊接还是生产中，不管是火焰焊接还是氩弧焊接后都会有针眼气孔的产生，出现这种情况的想要达到修复的目的，比如需要耐压，强度，抗裂性的，经过氩弧焊不断返修/火焰焊修/激光补修的，有的能达到焊接需求，有的达不到焊接需求

这里讲述三种可以修复的设备及焊接材料

一般出现针眼气孔，简单修复的是使用火焰加热（根据产品体积大小选择加热工具），需要用WEWELDING53低温铝焊丝配刷子打底操作，详细操作过程可以参考WEWELDING53低温铝焊丝的标准操作视频

有铝焊机设备的，使用4043铝焊丝、高纯氩气保护

这种需要有激光设备的厂家修复