

# 东莞防雷工程放热焊粉焊剂焊药

产品名称	东莞防雷工程放热焊粉焊剂焊药
公司名称	东莞市雷光防雷科技有限公司
价格	80.00/包
规格参数	
公司地址	东莞市东城区柏洲边村柏涌街科甲巷36号
联系电话	13925504400 15362427264

## 产品详情

由东莞市雷光防雷科技有限公司自主研发生产LG-FRHJ200#热熔焊接(放热熔焊)是利用放热熔剂化学反应作为热源,产生高温并通过熔模而达到焊接目的的焊接方式,它无需外界能源,是金属导体焊接的最佳方法

。能将铜和铜,铜和钢等相同或不同金属之间完全熔接,达到分子的真正结合,从而使防雷接地装置成为永久性的免维护装置。1.熔接点的载流能力(熔点)与导体相同,具有良好的导电性能,经检测,焊接前后的直流电阻比率变化率接近与零。这是任何一种传统连接方式无法比拟的。2.焊接点是分子结合,永久,不老化。3.焊接点象铜一样不受腐蚀影响。(图为焊接点剖面截图)4.不会受到高浪涌电流的损伤。试验表明,在短时间大电流的冲击下,导体先于熔焊接头熔化。5.操作方便,简单。无需专业人员。6.装备简单、轻便,携带方便,操作方便。1.防雷接地及浪涌保护。2.电气设备接地工程处理。3.石油化工工程建设。4.铁路、高速公路、机场建设。5.智能化大厦建设。6.阴极防腐保护。

1.施工操作前,必须保证被焊接件无污物,熔模熔腔和型腔内无上次焊接时留下的焊渣块或焊渣粉末。2.施工操作前,必须使用喷火炬(或瓦斯喷灯)烘干被焊接件和熔模,使其尽可能的不含水分。3.施工操作中,点火之前,必须保证盖上熔模盖,且熔模闭合处无开缝。4.施工操作中,点火之前,必须保证被焊接件焊接点位于型腔中心。5.施工操作时,现场1.50米范围之内,不得有无关人员停留。6.施工操作时,现场1——2米范围之内,不得有易燃物品摆放。7.操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套。8.操作人员不得面对于熔模开口处操作施工。9.点火时,一旦引燃粉被引燃,操作人员必须立即离开熔模至少1.50米。10.当放热焊剂反应结束后,任何人不得直接接触熔模和被焊接件。11.当放热焊剂反应结束后,须待熔模和被焊接件自然冷却10——20秒,使用老虎钳(或相似工具)从熔模中取出。12.对被焊接件进行绝缘处理,必须待导线完全冷却之后方可进行。