

焊铝锡丝,焊铝焊锡丝,焊铝锡线

产品名称	焊铝锡丝,焊铝焊锡丝,焊铝锡线
公司名称	苏州万山锡业有限公司
价格	100.00/kg
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区联谊路90号
联系电话	0512-66021298 15850038512

产品详情

欢迎海内外朋友来人来电联系，我们以我们的专业，为您提供质优价廉的钎焊材料

铜铝焊丝，铜铝药芯焊丝焊接方法，

（一）铜铝焊丝（又名；铜铝药芯焊丝）焊接前期处理：

1、铜管和铝管焊接：

2、接头设计：一端做成豁口（喇叭口），接头单边间隙应控制在0.075~0.25mm，焊缝长度一般不大于30mm。

3、表面处理：用碱液或金属清洗液将接头焊接处油污等污物清洗掉，再用刮刀（或粗砂纸、或铜刷、或钢丝刷）将接头焊接处表面上的绝缘层刮去。

注意：不能抛光，因为钎料是靠毛细作用焊接的，抛光后不利于焊接。

4、铜排和铝排（或铜线和铝线）焊接：

用碱液或金属清洗液将焊接处油污等污物清洗掉，再用铜刷（或钢丝刷、或刮刀、或粗砂纸）将接头焊接处表面上的绝缘层刮去。

注意：不能抛光，因为钎料是靠毛细作用焊接的，抛光后不利于焊接。

（二）铜铝焊丝焊接工具：装有氧-丙烷（液化石油气）的气瓶、钎焊焊枪。

（三）铜铝焊丝焊接工艺：钎焊工艺，氧-丙烷（天然气）、氧-乙炔、液化石油气火焰钎焊,电阻焊，感应焊。

（四）火焰的控制及加热：焊铝锡丝,焊铝焊锡丝,焊铝锡线，焊铝焊锡线，焊铜铝焊丝

1、选用工具：

优先选用加热均匀的空气助燃焊枪（焊枪带气流控制阀、旋转装置，火焰经焊咀旋转而出，喷出的火焰火力均匀，此焊枪本公司有售），

优先选用还原性火焰（天然气、石油液化气燃烧的火焰）。

2、加热方法：

火焰要柔和，并能完全包覆焊接区域。应以连接区域为中心，上下及左右移动火焰，使连接区域受热均匀（当不同种金属连接时，应多加热导热性能好的金属。如铜铝焊接时，应多加热铜部件以保证连接的部件温度一致）。

3、填焊丝方法：

先加热母材（千万不要一上来就烧焊丝，否则焊接不牢固），在加热的同时。可用药芯焊丝碰触连接区域的工件（靠工件温度熔化焊丝，焊接效果更好），当发现焊丝能够融化时，应立即进给焊丝，并停止加热以免过烧而损伤母材。进给焊丝，直至融化的钎料填满焊缝为止（由于融化的钎料是由毛细作用而渗入焊缝的，所以当目视看见焊缝处充满钎料的时候即可停止进给焊丝以避免不必要的浪费）。

4、冷却方法：

焊接完成后移开焊枪可让其自然冷却。

（五）焊后处理：铜铝焊丝，焊铝锡丝,焊铝焊锡丝,焊铝锡线，焊铝焊锡线，焊铜铝焊丝

冷却后不需进一步处理，钎剂残余物虽可见但无腐蚀性，不吸潮且附着牢固。如确有需要则建议

本公司最新研制的具有国际先进水平的铜铝异种金属钎焊用药芯钎料(铜铝药芯焊丝)已投产。该药芯焊丝焊接温度420 ~ 490 ，操作方便，可使用城市煤气、液化气、乙炔气进行焊接，不需另外添加钎剂，焊接接头强度高，密封性好，能钎焊铝—铝、铜—铝。是制冷空调冰箱、电机、变压器等行业实现铝代铜的理想焊接材料，具有节约资源、能源、环保等许多优点，能给用户带来巨大的经济效益和社会效益。

本公司热忱欢迎广大客户来电咨询或上门洽谈。

采用物理方法清除，如浸泡后采用金属刷去除（如有小毛边则可用细砂纸打磨掉）。

注意：焊接时避免火焰长时间对准某一点且焊接温度不宜超过630 ，避免将母材烧坏。

安全警示：钎焊工作应穿戴防护服、防护手套和防护眼镜（或防护面罩），谨防液体钎剂飞溅到

皮肤上导致灼伤。