

进口铝焊线ER1100

产品名称	进口铝焊线ER1100
公司名称	上海程兆貿易有限公司
价格	100.00/公斤
规格参数	
公司地址	上海市青浦区公园路200号晨兴花园3号楼201室
联系电话	021-33864515 15801794346

产品详情

INDALCO铝焊丝主要牌号有：1070，1100，4043，4047，5087，5183，5356，5554，5556，5754。
常用焊丝直径：MIG：0.9，1.0，1.2，1.6mm。TIG：1.6，2.4，3.2，4.0mm。ER1070/1100：用于MIG和TIG焊接的纯铝焊丝。此中焊丝在阳极处理后，具有很好的颜色配比性。适用于电力应用。抗蚀性很好，导通性优良。ER1450：加入钛元素的纯铝焊丝。用于焊接纯正非合金的母材。钛的成分能够在接点金属中生成良好的晶粒结构并在较厚的铝材，如电车轨条和化工设备管道中焊接受限接点时防止固化裂纹的产生。ER4043：硅合金铝焊丝。用于焊接可热处理的母材，确切说6×××的合金。由于它对热裂纹的较弱敏感性，也可用于焊接锻造和铸造材料。硅元素增强了凝固的流动性，因此备受焊接工人的亲赖。ER4047：为钎焊设计的硅合金铝焊丝，比ER4043具更低熔点和更高流动性，也可用作熔接材料。可替代ER4043使用，含硅量更高，有助于减少热裂纹和产生更高的填角焊剪切力度。ER5087：锰，镁，铬，锆合金铝焊丝。用于焊接5×××系列母材。锆成分的加入可在接点处形成良好的晶粒结构并在受限接点中减少固化裂纹的产生。ER5183：用于焊接含镁量较高，要求具有较强抗拉强度的焊接。如要求抗拉强度为40ksi(276Mpa)或更高时，用于5083和5654母材。典型的应用是海洋及低温工业，或强度较高的铝制建筑构造。ER5356：镁合金铝焊丝。为焊接5×××系列合金而设计的，在不要求40ksi(276Mpa)的抗拉强度条件下使用的通用型填充合金。阳极处理后具有良好的颜色配比性。ER5556：含有大量的镁和锰。在5×××系列合金，如5083和5654中，可产生适应抗拉强度的接点。ER5754：镁合金铝焊丝。用于焊接最大含镁量在3.5%的母材。阳极处理后具有良好的抗蚀性和颜色配比性。在一般建筑结构中具有广泛的适用性。