

天津黄铜焊接技术与工艺

产品名称	天津黄铜焊接技术与工艺
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

天津黄铜焊接技术与工艺

黄铜是一种具有优良的加工性能的铜合金，而且还具有耐蚀性强、冷热加工性能与铸造性能优异的特点。被广泛地应用于电子电器行业、化工行业、机械行业等等诸多工业行业。再生产过程中黄铜的焊接主要分为加工铜材焊接与铸件的补焊。

下面来介绍一下加工黄铜焊接——黄铜焊接的方法有：气焊（火焰焊）、手工电弧焊、氩弧焊、熔焊（气保焊）

1、黄铜的气焊（火焰焊）：由于气焊火焰的温度低，焊接时黄铜中锌的蒸发比采用电焊氩弧焊时少，所以在黄铜焊接中，气焊常用的方法。黄铜气焊采用的焊丝有：201、202B、202A、203、A203等，这些焊丝中含有硅、锡、铁等元素，能够防止和减少熔池中锌的蒸发和烧损，有利于保证焊缝的性能和防止气孔产生。气焊黄铜常用的熔剂有201-F助焊膏

2、黄铜的手工电弧焊：黄铜电弧焊时，应采用直流电源正接法，焊条接负极。焊前焊件表面应仔细清理。坡口角度一般不应小于60-70，为改善焊缝成形，焊件要预热到300。维持短点弧长度，在焊接过程中使用窄焊道或者交织焊道，不作横向和前后摆动，需要直线移动，焊速要高。除去焊道之间的熔渣，并使焊接部位自然冷却

3、黄铜的手工氩弧焊：黄铜手工氩弧焊可以采用标准黄铜氩弧焊丝：威欧丁204S与威欧丁204S2（氩弧焊不需要助焊剂），焊接可以用直流正接，也可以用交流。用交流焊接时，锌的蒸发比直流正接时轻。通常焊前不用预热，只有超出机器功率范围的打不开熔池的情况下需要预热。焊接速度应尽可能快。直流TIG焊工艺方法广泛应用于铜及铜合金的焊接，焊风成型好，内外质量优良，在氩气的保护下，熔池纯净，气孔少，热裂影响小，操作易掌握。

4、黄铜气保焊：采用MIG双脉冲气保焊机焊接，焊接黄铜件用黄铜氩弧焊丝对应的气保焊丝威欧丁204S

M及威欧丁204S2M，焊接应短弧操作，以减少锌的蒸发和烧损。熔敷效率高、熔深大、焊速快（一般为TIG焊的3~4倍），实现高效、优质、低成本的经济效益要求。铜材施焊前均应达到预热温度要求（纯铜400~600，铜合金200~300），焊丝与母材化学充分相似，氩气纯度 99.99%。