

天津焊接黄铜方式及材料匹配

产品名称	天津焊接黄铜方式及材料匹配
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

氩弧焊可以焊接黄铜，具体方法为：选用交直流氩弧焊焊接，焊丝采用威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，焊丝规格型号依据空调铜管的厚薄来挑选，有1.0 1.2 1.6 2.0 2.4 3.2mm规格，一般非常薄的会挑选1.0/1.2/1.6mm规格。许多人觉得黄铜氩弧焊是不能焊接的，那是由于挑选的焊丝不对，也有焊接开关电源不对，大多数人要考虑到焊接黄铜会从同材料的层面考虑到用铜锌的铝合金焊接，与此同时锌烧损比较严重（也就是焊接过程中烟雾大），没法执行焊接。可是如何采用威欧丁黄铜氩弧焊丝在焊接黄铜的环节中，仅有黄铜自身造成锌烧蚀，而焊丝不造成烧损

焊接黄铜管靠谱方式：1.黄铜焊丝威欧丁201相互配合威欧丁201-F助焊膏高温焊接，这类焊接方式较为吃技巧，由于黄铜的熔点较高，需要使用氧气焊炬加热

2.银焊接，依据成分又可以分成低银和高银焊接，低银象征性的威欧丁202A焊料，高银威欧丁A203、威欧丁203银焊丝，在其中高银焊料延展性和抗压强度都需要好于低银，焊接过程中高银熔点温度600度，低银700-750度。A203工作温度600度（流动性好，适合新手操作）；203工作温度650-750度（流动性介于A203和WEWELDING46之间，适合有一定操作经验的师傅使用）

3.氩弧焊接：一般2mm之上的黄铜充分考虑温度的匀称性操纵比不上薄料这么好操纵，因此一般选用氩弧焊，而黄铜的含锌量较为高，用传统式的HS221焊接很有可能会出现冒气状况，焊接没法一切正常施焊，因此这个一般用氩弧用不冒烟的威欧丁204S黄铜氩弧焊丝，焊接全过程中标准气压8L/min，焊接电流以能开启溶池为规范（假如无法打开溶池用火苗加温加热，或是换功率大的设备），焊接技巧以点添丝为主导。

4.超低温钎焊：可以用超低温的锡铝合金焊接，这类是针对冲击韧性规定没有尤其规定的过程中用，一般用小火焰枪或是电铬铁加热之后，随后焊丝沾助焊剂擦抹焊接位置，靠导热融化沾有利于焊剂的焊丝成形，低温179度M51铜铝合金焊料相互配合M51-F的助焊剂焊接。