

# 如何焊接铸铜 焊材及设备选择

产品名称	如何焊接铸铜 焊材及设备选择
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	2000.00/件
规格参数	焊接方式:电焊、氩弧焊 电焊型号1:WEWELDING461 氩弧焊型号2:威欧丁204S
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

焊接铸铜用普通的电焊机和普通的氩弧焊机就可以焊接，重点是电焊需要有专用的电焊条并且电焊是适合铸铜比较厚的场合下使用，因为电焊不适合太薄的部位，焊接过程中厚件需要预热以后焊接，焊条选用WEWELDING461电焊条焊接，如果是氩弧焊接用普通的焊接铁和不锈钢的氩弧焊机焊接比如WS315或者400 500（或者有铝焊机也可以）都可以焊接，焊丝用黄铜专用氩弧焊丝，不是黄铜气焊焊丝，典型的威欧丁204S黄铜氩弧焊丝。

威欧丁204S黄铜氩弧焊丝技术参数：导电率：6-7s.m/mm<sup>2</sup>密度：8.7克/立方厘米固相线：910 液相线：1040 抗拉强度：320-360N/mm<sup>2</sup>延伸率：20-25%硬度：80-85HB

WEWELDING461技术参数

抗拉强度：up to 100,000psi (690N/mm<sup>2</sup>)

延伸率：20% 硬度：80-115HB

威欧丁焊接公司的加工地点在天津，紧靠地铁6号线终点站，距离京津唐高速金钟路口大概3公里左右。