

# 一号脱氧铜锻件 锻圆法兰

产品名称	一号脱氧铜锻件 锻圆法兰
公司名称	上海威力金属集团有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市松江区泗泾镇泗砖公路600号
联系电话	13661845828 13661845828

## 产品详情

一号脱氧铜类别 磷脱氧铜牌号 一号脱氧铜代号 TP1 化学成分(%) 铜 99.90  
其它 磷0.005-0.012杂质总和 0.10用途 焊接等用

### 一号脱氧铜 铝青铜焊接要点

一号脱氧铜 焊接铝青铜的主要困难是铝的氧化，生成致密而难熔的 $Al_2O_3$ 薄膜覆盖在熔滴和熔池表面。易在焊缝中产生夹渣、气孔和未熔合等缺陷。铝的氧化物和防止铝的氧化成为焊接铝青铜成败的关键。此外 $w(Al) < 7\%$ 的单相铝青铜具有热脆性，在热影响区易产生裂纹，比较难焊。 $w(Al) = 7\%$ 的单相合金和双相合金，采取一些防裂措施是可以焊接的。

一号脱氧铜 一般不推荐采用气焊，因为很难完全铝的氧化物有害作用。如果必须采用气焊，则须对焊丝、焊接坡口作彻底清理，使用含氯化盐和氟化盐的熔剂。严格采用中性焰等措施。

一号脱氧铜 焊条电弧焊一般用于铝青铜锻件或铸件的焊补。采用 $ECuAl-c$  (即T237) 焊条。除薄件 ( $3\text{ mm}$ ) 外，需采用 $70^\circ \sim 90^\circ$ 的V形坡口；薄件常不预热，对于 $w(Al) < 10\%$ 的合金，预热和层间温度一般不应超过 $150^\circ$ 。焊接铝含量为 $10\% \sim 13\%$ 的铝青铜，厚工件推荐预热和层间温度约 $260^\circ$ ，焊件宜快速冷却。采用直流反接，短弧和窄焊道施焊。多层焊时层间必须彻底清渣。