

使用低温银合金焊丝威欧丁A203配助焊膏气焊焊接薄壁不锈钢管技巧

产品名称	使用低温银合金焊丝威欧丁A203配助焊膏气焊焊接薄壁不锈钢管技巧
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	焊接方式:火焰钎焊 焊接材料:A203配201-F 工作温度:600-650度
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

火焰焊接不锈钢是一门技术活，不锈钢上温非常快，在正常焊接过程中

不锈钢的温度不能烧的特别高，温度高了不锈钢会氧化，不锈钢氧化了就焊不上，熔化的焊料不粘不锈钢，烧的要红不红的时候（不锈钢温度不要过烧，过烧的话就流不进去了），焊丝沾着助焊膏然后下焊丝，焊接过程中焊丝要时不时的沾点助焊膏点在不锈钢焊接部位（气焊起码操作的一个细节就是温度不要烧高了），此处分享一个操作技巧：当加热一会后，使用威欧丁A203银合金焊丝+威欧丁201-F助焊膏焊接时，当助焊膏附着在不锈钢焊接部位泛白时，说明温度够了，这个时候焊丝补充助焊膏可以焊接上。此种操作技巧也可以用于铜与不锈钢管接头焊接应用上