

# 碳化钨 D717 D717AD708 D707Ni 纯镍堆焊焊条 耐磨焊条

产品名称	碳化钨 D717 D717AD708 D707Ni 纯镍堆焊焊条 耐磨焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:3.2-4.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

### 碳化钨电焊条使用方法

- 1、采用垂直外特性的电源，直流时采用正极性（焊丝接负极）。
- 2、保护气体为氩气，纯度为99.99%。当焊接电流为50~150A时，氩气流量为8~10L/min，当电流为150~250A时，氩气流量为12~15L/min。
- 3、钨极从气体喷嘴突出的长度，以4~5mm为佳，在角焊等遮蔽性差的地方是2~3mm，在开槽深的地方是5~6mm，喷嘴至工作的距离一般不超过15mm。
- 4、为防止焊接气孔之出现，焊接部位如有铁锈、油污等务必清理干净。

5、焊接电弧长度，焊接普通钢时，以2~4mm为佳，而焊接不锈钢时，以1~3mm为佳。

6、对接打底时，为防止底层焊道的背面被氧化，背面也需要实施气体保护。

7、钨极中心线与焊接处工件一般应保持80~85°角，填充焊丝与工件表面夹角应尽可能地小，一般为10°左右。8、有风的地方，采取挡网的措施，而在室内则应采取适当的换气措施。