

无氧铜焊环，无氧铜焊丝，紫铜焊环，紫铜焊圈，无氧铜焊圈

产品名称	无氧铜焊环，无氧铜焊丝，紫铜焊环，紫铜焊圈，无氧铜焊圈
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	
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

无氧铜焊环又名紫铜焊环，纯铜焊环，区别于紫铜以及纯铜焊环，无氧铜突出了无氧概念，在冶炼过程中加入了脱氧剂，使之成为无氧状态，无氧焊料广泛应用于铁件钢件的保护气氛下的炉中焊接，是汽车配件，铁制管路件焊接领域的常见焊料，该焊料具有流动性强，渗透性好，强度高优点，目前我公司可以生产焊条，焊丝，盘丝，焊环，焊片等不同形状。

焊丝以及焊条直径：1.0-4.0mm。

焊环规格从内径2mm-40mm不等。

焊环的使用大大提高各焊接厂家的生产效率，有效的降低了生产成本，材料成本，降低了焊接技能，是普通火焰焊接，自动焊接，高频焊接的理想焊接材料。我公司只需提供焊接管件的外径与焊缝的要求方可以给定制专用的焊接环。焊环接口平整，光亮，美观。焊接性能高，焊缝牢度好，欢迎来电来函索取免费样品，我公司免去一切焊环生产模具费用。

焊接范围：铁及不锈铁，钢及不锈钢。

规格：丝径0.5-3.0 内径要求：1.8MM-22MM；

材质：铜;内芯：无；

成分：铜：99.99%无氧；

温度：1083 ，钎焊温度：1100-1150 。

焊接方法：火焰，高频，炉中焊接。

配套助焊剂：无

储藏：存放的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更不宜与这些物质共存同一仓库。

无氧铜焊接技术

无氧铜焊接技术是一种常用的金属连接方法,通过高温和压力将无氧铜材料熔化并连接在一起。本文将从无氧铜焊接技术的原理、应用领域和焊接工艺等方面进行介绍。无氧铜焊接技术的原理是利用高温将无氧铜材料熔化,然后通过压力将两个无氧铜材料连接在一起。河北卓君焊接材料有限公司在焊接过程中,无氧铜材料会发生熔化和凝固的过程,通过控制焊接参数,可以获得良好的焊接质量。由于无氧铜的熔点较高,所以在焊接过程中需要使用高温焊接设备来提供足够的热量。无氧铜焊接技术在电子、航空航天、化工等领域有着广泛的应用。在电子领域,无氧铜焊接技术被用于制造电子元器件和电路板。由于无氧铜具有良好的导电性能和高强度,可以确保电子设备的良好工作。在航空航天领域,无氧铜焊接技术被用于制造飞机和航天器的结构部件。无氧铜的高强度和耐腐蚀性能可以确保飞机和航天器在极端环境下的安全运行。在化工领域,无氧铜焊接技术被用于制造化工设备和管道。无氧铜的耐腐蚀性能可以确保化工设备的长期稳定运行。无氧铜焊接技术的焊接工艺包括预处理、焊接操作和后处理三个步骤。首先,需要对焊接材料进行预处理,包括清洁、除氧和退火等工艺。清洁可以去除焊接材料表面的污垢和氧化物,保证焊接质量。除氧可以去除焊接材料中的氧气,减少焊接缺陷的产生。退火可以改善焊接材料的塑性和韧性,提高焊接强度。然后,在焊接操作中,需要控制焊接参数,包括焊接温度、焊接时间和焊接压力等。通过合理控制这些参数,可以获得良好的焊接质量。最后,在焊接完成后,需要进行后处理,包括清洁、除氧和退火等工艺。这些工艺可以去除焊接过程中产生的氧化物和焊接残留物,保证焊接接头的质量。无氧铜焊接技术作为一种常用的金属连接方法,在电子、航空航天、化工等领域有着广泛的应用。通过控制焊接参数和进行适当的预处理和后处理,可以获得良好的焊接质量。无氧铜焊接技术的发展为各行各业的发展提供了强大的支持。

常用规格；1.2*16 1.0*14 1.4*16