

JM放热焊接焊粉（剂）j5

产品名称	JM放热焊接焊粉（剂）j5
公司名称	南京江蒙防雷接地技术有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:j5 焊粉成份:铝焊粉
公司地址	中国 江苏 南京市 中山南路321号现代大厦1202室
联系电话	86 025 84629598/52334835/52334734 15312063526

产品详情

包装规格	小包装:pvc铝箔包装袋
90\\115\\150\\200克	大包装:纸盒/20袋

产品简介：

热熔焊接(放热焊药)是利用放热熔剂化学反应作为热源,产生高温并通过熔模而达到焊接目的的焊接方式,它无需外界能源,是金属导体焊接的最佳方法。能将铜和铜,铜和钢等相同或不同金属之间完全熔接,达到分子的真正结合,从而使防雷接地装置成为永久性的免维护装置。

产品优点：

1. 熔接点的载流能力（熔点）与导体相同，具有良好的导电性能，经检测，焊接前后的直流电阻比率变化率接近与零。这是任何一种传统连接方式无法比拟的。
2. 焊接点是分子结合，永久，不老化。
3. 焊接点象铜一样不受腐蚀影响。（图为焊接点剖面截图）
4. 不会受到高浪涌电流的损伤。试验表明，在短时间大电流的冲击下，导体先于熔焊接头熔化。
5. 操作方便，简单。无需专业人员。
6. 装备简单、轻便，携带方便，操作方便。

应用领域：

1. 防雷接地及浪涌保护
2. 电气设备接地工程处理
3. 石油化工工程建设
4. 铁路、高速公路、机场建设
5. 智能化大厦建设
6. 阴极防腐保护

使用注意事项：

1. 施工操作前，必须保证被焊接件无污物，熔模熔腔和型腔内无上次焊接时留下的焊渣块或焊渣粉末
2. 施工操作前，必须使用喷火炬（或瓦斯喷灯）烘干被焊接件和熔模，使其尽可能的不含水分
3. 施工操作中，点火之前，必须保证盖上熔模盖，且熔模闭合处无开缝
4. 施工操作中，点火之前，必须保证被焊接件焊接点位于型腔中心
5. 施工操作时，现场 1.50米 范围之内，不得有无关人员停留
6. 施工操作时，现场 1——2米 范围之内，不得有易燃物品摆放
7. 操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套
8. 操作人员不得面对于熔模开口处操作施工
9. 点火时，一旦引燃粉被引燃，操作人员必须立即离开熔模至少 1.50米
10. 当放热焊药接焊粉反应结束后，任何人不得直接接触熔模和被焊接件
11. 当放热焊药接焊粉反应结束后，须待熔模和被焊接件自然冷却 10——20秒，使用老虎钳（或相似工具）从熔模中取出
12. 对被焊接件进行绝缘处理，必须待导线完全冷却之后方可进行

"JM放热焊接焊粉（剂）"的焊粉成份为铝焊粉，型号是J5，适用范围为接地铜排铜线铜棒焊接，品牌是江蒙，加工定制为是，熔点是2000（ ）