

铜火锅焊接维修 紫铜焊接加工

产品名称	铜火锅焊接维修 紫铜焊接加工
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	200.00/件
规格参数	焊接设备:氧气焊炬 焊接材料:88C 2.3粗焊丝+88C-F助焊剂 焊接方式:火焰焊
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

铜火锅焊接维修 紫铜焊接加工

铜火锅在使用一段时间后，会出现这样或者那样的渗漏问题，有很多不懂焊接的自己买焊接材料及工具动手修复以及找到会气焊的师傅找不到对应焊接材料的往往都会焊接失败，那么在实际生活中遇到这种铜锅渗漏问题该如何解决呢

这之前我们也有发布类似的专题介绍以及上传焊接铜火锅的视频供大家参考，有很多都是慕名前来到我们的车间来学习焊铜锅渗漏的事情

在这里，焊接这种维修活，使用的材料及工具都比较简单，熟悉威欧丁气焊焊接材料的焊工师傅都明白，焊接原理是靠工件焊接部位的温度热传导熔化焊丝成型，不需要用火焰去烧焊丝，此处温度说的焊接部位的温度，而不是火焰的温度（此处重点强调一下温度，火焰加热铜体，铜会热传导，散热快，有的使用液化气焊炬加热时，散热效率比加热效率快，温度迟迟跟不上来，导致焊接失败，有的使用高温铜焊丝或者银焊丝导致温度不够焊接失败，有的使用氩弧焊，材料不对以及焊把角度问题，诸如上述种种原因焊接维修失败的情况），下面讲述一种简单方便操作的焊接方式，前提是需要按照威欧丁焊接材料的正确操作方式来焊接

焊接工具准备：1套威欧丁12孔液化气焊炬（有条件的可以使用氧气焊炬，氧气+煤气，氧气+丙烷），废旧矿泉水瓶装满水（瓶盖上打几个眼，后面用于冷却的），干净的抹布，环保卫生的威欧丁88C焊锡丝（2.3粗的，45厘米长每根）及威欧丁88C-F助焊剂，刷助焊剂的毛刷

焊接工作温度：焊丝熔点230度，工作温度250度

焊前铜火锅准备：使用直磨机把渗漏部位打磨干净

接下来整个焊接操作详细描述：铜火锅主要是烟囱与锅体相接处渗漏，在加热的时候，火焰来回晃动烧烟囱根部及锅体底端，确保热量均匀持续补充不让锅体散热导致温度降低；

边加热，边用沾着助焊剂的88C焊丝感触焊接部位的温度是否足够，若焊丝不熔化说明焊接部位的温度不够，得继续加热，若焊丝成球状，说明温度烧高了（同时补充的助焊剂由于高温会蒸发掉），可以在局部加热，若焊丝助焊剂剧烈沸腾熔化，并有往边上流淌的过程，需要注意的是焊接过程中要时不时的用毛刷补充助焊剂，添焊丝时也沾上助焊剂点在焊接部位，形成一个连贯性的操作，火焰在局部加热，待填充焊料后缓慢冷却成型。

焊后处理：使用60摄氏度温水拿牙刷清理焊缝，擦拭助焊剂残留即可（清洗2遍）

清洗完后，铜锅倒入清水，测试是否有渗漏或者静置一晚上