

# 纯铝焊丝 铝硅焊丝 铝锰焊丝 铝镁焊丝 厂家

产品名称	纯铝焊丝 铝硅焊丝 铝锰焊丝 铝镁焊丝 厂家
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

铝及铝合金焊丝广泛应用于铝合金氩弧焊及气焊作填充材料。焊丝的选择要根据母材的种类，对接头抗裂性能、力学性能及耐蚀性能等方面的要求综合考虑。一般情况下，焊接铝及铝合金都采用与母材成分相同或相近牌号的焊丝，这样可以获得较好的耐蚀性，但焊接热裂纹倾向大的热处理强化铝合金时，选择焊丝则主要从解决抗裂性入手，这时焊丝的成分就与母材差别很大。

铝及铝合金焊丝可用熔化极氩弧焊（MIG焊）、钨极氩弧焊（TIG焊）、气焊及等离子弧焊等方法施焊。

氩弧焊是焊接铝及铝合金较完善的方法。由于氩气的保护作用和氩离子对氧化膜的阴极破碎作用，氩弧焊可以不用焊剂，这就避免了焊后残渣对接头的腐蚀。此外，焊接时氩气流对焊接区的冲刷，使接头显著冷却，从而改善了接头的组织和性能。但是由于不用焊剂，焊前清理要求比其它方法严格。氩弧焊可采用钨极或熔化极，手工或自动（半自动）。方法选择是根据工件结构大小或生产条件而决定。薄板结构一般用钨极手工氩弧焊，而厚板就用熔化极氩弧焊。钨极手工氩弧焊时，一般采用交流电源，而熔化极氩弧焊时采用直流反接。

推荐焊接规范：

氧-乙炔气焊是一种比较简单，灵活的焊接方法，设备也简单，适用于薄板和小零件焊接，但其热量分散、生产率较低，变形大、接头软化严重。气焊时应采用中性焰或轻微碳化焰，用氧化焰会使熔池氧化严重，而乙炔过多会促使焊缝产生气孔。薄板焊接时采用左向焊法，以防止过热烧穿。因为铝在高温时色泽不变，施焊时可在起焊处，用焊丝不断地试探性地拨动加热处的金属表面，当感到加热处已带粘性，并且沾有焊剂的焊丝端头掉下的熔滴与加热金属能熔合在一起时，说明该处也达熔化温度，

可立即进行焊接。也可看被焊处表面的氧化膜若微微起皱，这时便达熔化温度，即可施焊。铝及铝合金气焊时必须使用焊剂，焊剂可用水调成膏状，焊时涂在焊件表面或沾在焊丝上。

#### 供应规格

直条焊丝 (mm)	1.6, 2.0, 2.5, 3.0, 4.0, 5.0, 6.0
盘装焊丝 (mm)	0.8, 1.0, 1.2, 1.6, 2.0, 2.4