

焊接紫铜 氩弧焊 204紫铜焊丝

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 焊接紫铜 氩弧焊 204紫铜焊丝 |
| 公司名称 | 威欧丁（天津）焊接技术有限公司 |
| 价格 | 2000.00/包 |
| 规格参数 | |
| 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

紫铜与紫铜焊接可以用氩弧焊焊接，不过氩弧焊焊接的气体纯度一定要高，达到5个9的纯度需要，另外焊丝的焊接性一定要好，杂质含量低，比如可以采用纯度非常好的威欧丁204的紫铜氩弧焊丝，于焊接紫铜的一种氩弧焊丝。威欧丁紫铜氩弧焊丝的基本功

铜材料可以焊接，常规的就是分为钎焊和熔焊，而钎焊常规的就是火焰焊接，高频焊接。钎焊：这种一般根据铜合金的材质来选择焊丝，比较通用的就是选用银合金焊丝比如威欧丁A203的焊丝焊接，就是解决各种包括紫铜，黄铜，青铜，铸铜的小薄件的焊接，比如从成本考虑的话紫铜就会用磷铜低温焊丝焊接，脆性强点，但是可以焊接，如果是黄铜薄料也可以用221黄铜钎料配合硼砂焊接。熔焊：大类是紫铜用紫铜氩弧焊丝焊接，黄铜用黄铜氩弧焊丝焊接，这里面说的是氩弧焊焊丝，不是用气焊焊丝当氩弧焊丝，特别是黄铜用气焊焊丝当氩弧焊丝的话，冒烟太严重，这个时候选用比如威欧丁黄铜氩弧焊丝就不存在冒烟现象了。

从图片上看起来应该是很薄的紫铜片及镍片，这类焊接有如下几种焊接方式供你选择一、低温的火焰焊接，用那种液化气小喷焊接即可，因为很薄，选择低温的焊接熔点焊接，低温的焊丝选用威欧丁88C的焊丝配合WE88C-F的活性焊剂即可，这个的优点在于变形基本没有，并且适合新手来焊接操作

二、如果是对焊接强度有一些高的要求的话，可以选用WE53的焊丝配合WE53-F的焊粉焊接，这个强度较之的WE88C-F又要好一些了，但是操作温度又要高了一些是385-400度三、如果对于变形的控制要求不严格的话，当然可以选用直流氩弧焊，但是紫铜与镍是两种不铜的金属，从熔焊上来说可以选用威欧丁黄铜氩弧焊丝204S，这个适合点焊焊接