

# 紫铜散热器 氩弧焊 铜合金氩弧焊丝

产品名称	紫铜散热器 氩弧焊 铜合金氩弧焊丝
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

一、火焰钎焊1、火焰钎焊常用的焊接材料就是低温的磷铜或者银磷铜焊丝焊接，因为磷铜可以对紫铜有自钎作用，所以焊接的时候是不需要配合助焊剂来焊接的。对于硬紫铜和软紫铜都可以采用这种焊接方式和焊接材料焊接。2、根据焊接焊缝的要求来说，如果强度要求加高一些，焊缝耐震能力加强一些的话，用黄铜钎料焊接，比如常用的威欧丁201的黄铜气焊钎料焊接。对于硬紫铜和软紫铜来说焊接方式是一样，只是硬紫铜在焊接的过程中会软化，因为工作熔点温度比较高了。3、从导电要求来说，硬紫铜和软紫铜都是选用银焊，银焊的导电性比较强，并且焊接的流动性会比较好，比如可以采用银的威欧丁203的焊丝，达到比较好的流动成型。4、单纯从抗拉强度和耐高温能力来说，硬紫铜和软紫铜可以选用替代银基的铜焊条里面加入了镍提高了焊条的熔点温度，比如采用WEWELDING46（简称威欧丁46）硬钎料焊接，焊接后的抗拉强度可以达到48公斤级别几乎是接近熔焊的钢铁的强度。

二、熔焊1、熔焊常采用的是TIG非熔化氩弧焊，高纯氩气保护，不管是硬紫铜还是软紫铜都会选用紫铜氩弧焊丝焊接，比如抗裂比较好的威欧丁204紫铜氩弧焊丝，焊后可以保持与硬紫铜或者软紫铜的颜色接近，不过对于氩弧焊机设备的功率要求就会比较高一些。2、硬紫铜和软紫铜也可以采用熔化的氩弧焊，高纯氩气保护，焊丝则采用紫铜氩弧焊丝盘丝焊接，比如高抗裂性能的威欧丁204M，这个一般适合铜结构件批量加工使用，一般硬紫铜做结构链接的相对比较少，软紫铜的相对多一些，优点是效。紫铜之间用锡焊接的工艺是属于软钎焊。紫铜与紫铜之间可以用低温179度的M51焊丝配合M51-F的焊剂焊接，51属于一种锡基的软钎料，主要的焊接原理是靠母体热传导熔融焊丝成型，在M51-F的焊剂的作用下焊接。其焊接工艺：选取合适的焊接热源，比如火焰加热，锡炉加热，回流加热，将工装好的工件通过治具涂抹焊丝或者焊膏，通过热源的作用将焊接工件加热钎料的工作熔点温度成型。后对焊接过的工件做焊后的清洗。铜及铜合金氩弧焊的母体尺寸需要适合氩弧焊。比如焊接的尺寸，因为如果是直径很小的管或者很薄的板焊接，氩弧焊很难控制小件的熔池的时候就不如用火焰焊接来解决了，而稍微大件的紫铜或者黄铜件用钎焊比如火焰钎焊，高频钎焊焊接起来就会很困难，因为工件越大，散热越快，温度加热越不均匀，这个时候就比较适合用铜合金氩弧焊来焊接。紫铜和铁焊接常规的是用钎焊焊接，也可以用熔焊焊接。一、如果是钎焊焊接，则可以选用火焰钎焊或者高频钎焊焊接两种常用的方法。1）火焰钎焊：焊丝则可以有很多选择性比如铜基的威欧丁201焊丝，还有银基的威欧丁203焊丝，这些都是需要配合助焊膏使用。2）如果是高频钎焊：焊丝也可以同火焰钎焊同样选择。二、如果是熔焊焊接，则可以用直流氩弧焊接的焊接方法。1）如果是氩弧焊，在焊接材料的选择上则会选用黄铜氩弧焊丝，比如威欧丁204S的黄铜氩弧焊丝。