

铁铬铝发热丝如何焊接 低温锡焊 88C与M51

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 铁铬铝发热丝如何焊接 低温锡焊 88C与M51 |
| 公司名称 | 威欧丁（天津）焊接技术有限公司 |
| 价格 | .00/件 |
| 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

铁铬铝这种材料含铁铬铝，一种以铁铬铝成分为主的电热丝。含镍的成分很少,耐高温(1000~1400),可替代镍铬丝，经常用于焊接一些耐高温的感应触点，比如和铜或者和镀锡铜或者和不锈钢及镍铬合金焊接

焊接铁铬铝电热丝一般有如下两种焊接材料可供选择

如果电热丝中铝含量偏高的话，使用亲和性好的M51焊丝M51-F助焊剂焊接

如果是铬含量偏高的话，使用88C焊丝配88C-F助焊剂焊接

以上两种不同温度区间的焊接材料，焊接过程一定要用扁平的烙铁头可以区域提前预热，这个很关键，如果不预热和摩擦好也是不太好焊接的。