

磷铜焊条 钎焊扁磷铜焊条(磷铜铜棒材) 2.5*3.2*500mm

产品名称	磷铜焊条 钎焊扁磷铜焊条(磷铜铜棒材) 2.5*3.2*500mm
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	规格:1.0-5.0mm
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

磷铜焊条的焊接方法主要包括手工焊接和气焊两种。

手工焊接：

通过手工将磷铜焊条加热融化后涂在焊接部位，然后用火加热使其熔化，实现材料的焊接。

在焊接铜管时，首先要用锉刀或砂纸将管口和焊条打磨干净，去掉氧化物和污垢。然后在铜管处用钳子夹紧，将磷铜焊条向铜管加热，当熔融金属从管口溢出时，可以停止加热。

在焊接铁管时，同样需要将管口和焊条打磨干净，然后用磷铜焊条快速加热焊缝，将焊条移至焊接位置，使其与铁管焊接。

气焊：

通过气焊设备提供的火焰将磷铜焊条加热，使其融化后涂在焊接部位上，并在加热的同时加入钎剂。

在焊接过程中需要注意控制加热时间和温度，不要过度加热以避免烧铜管。

在焊接前，需要对焊接区域进行清理，确保表面光洁，去除表面的氧化物和油脂等杂质，以确保焊接质量。同时，根据焊接方案选择适当的磷铜焊条，不同厚度的物件可能需要使用不同大小的焊条。焊接时要保持良好的通风，避免吸入有害气体和烟尘。必须控制预热温度，过高或过低都会对焊接质量产生影响。焊接结束后，要保持物件不动，并让其自然冷却，不要用水等液体进行急速降温。