

## a356铝合金专用焊丝 焊接结果无色差

产品名称	a356铝合金专用焊丝 焊接结果无色差
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:0.8-5.0mm
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

钎焊，有分为超低温，低温，和高温钎焊。

1、超低温钎焊，熔点在179-250度之间，这种是软钎焊的一种。焊接方法：拿常采用的低温179度的WEW ELDINGM51焊丝和51-F的助焊剂来说，是需要用热源将母体加热到一定的温度以后，然后用焊丝沾焊剂涂于焊接部位，完全靠母体热传导熔化焊丝成型的。常用的场合：比较适合超薄铝合金，或者铝毛细件或者铝线，广泛应用于一些电子，电器，及工业精密零部件。

2、低温火焰焊接，熔点在385-430度之间，这个依然是软钎焊的一种。焊接方法：拿常采用的低温385-430度之间的其中一种焊料53的实心低温铝焊料，配合根部专用不锈钢小刷子焊接的这种低温焊丝它的焊接原理也是和上面说的179度的焊接方法类似，只是不需要助焊剂，并且需要辅助不锈钢小刷子焊接，是需要将母体加热到一定温度以后，用焊丝划母体，完全靠母体热传导熔化焊丝薄薄一层的焊层，然后用刷子刷试一下划上去的焊层，然后在刷试打底的基础上，添加第二遍焊丝成型，这个时候可以体现出来焊丝的流动。常运用场合：修造厂，工艺品行业，异性铸件等等。

3、硬钎焊，火焰焊接，熔点在580-620。焊接方法：拿常用的ER4047来说，配合铝硅焊粉来焊接的。用火焰将母体加热到足够高的温度，这个温度达到580-620度，已经接近铝的熔点温度，然后用焊丝沾焊粉涂于焊接部位，加热母体，待粉成水状下焊丝，角度压低一些，贴住母体，这样成型后强度是比较高的。常运用场合：薄件的铝型材，管料，制冷行业常采用

### 二、焊铝门用什么型号的焊丝？

铝合金焊铝门可以通过ER4043铝硅焊丝焊接，比如铸造铝，软铝纯铝。

2、如果是比较硬度高的可以采用ER5183强度，硬度高一些的铝合金焊丝。

3、铝型材，铝管类可以用5356的铝镁合金焊丝焊接。

### 三、用焊丝焊的是什么焊？

焊接铜管一般用钎焊方式，用什么焊丝焊条取决于铜管的大小结构尺寸及焊接要求，常用焊丝焊条选择如下：

## 1、钎焊用202B的焊条

焊接铜管一般都会想到采用钎焊的焊接方式，常用的铜钎焊接方式，常规对于频率性震动要求不高的可以用磷铜比如202B的焊条焊接，加热方式用火焰焊接，这种对于紫铜管是自钎作用的，不需要辅助助焊剂焊接，熔点也比较低，但是脆性偏强。

如果对于强度要求再高一些，渗透性稍微强一些的，熔点也接近202B的可以用202A的含银的焊丝，这种情况下焊接料的渗透性比较好，流动性浸润性比较强，质量要高一些。

## 2、钎焊用磷铜焊条

焊接铜管一般用磷铜焊条（750-850 °C）或银焊条（500-750 °C）或黑磷铜焊条，当然如果温度不高的或者临时使用也可以用锡来焊，但焊接效果较磷铜焊条较弱，适合短时间使用。

扩展资料：

铜管与铜管之间的焊接可以选用银铜焊条、铜磷焊条和铜锌焊条，铜管与钢管或者钢管与钢管之间的焊接，可選用銀銅焊條或者銅鋅焊條。銀銅焊條具有良好的焊接性能，銅鋅焊條次之，但在焊接時需用焊劑。

焊接铜管时用焊剂能在钎焊过程中使焊件上的金属氧化物或非金属杂质生成熔渣。同时，钎焊生成的熔渣覆盖在焊接处的表面，使焊接处与空气隔绝，防止焊件在高温下继续氧化。

钎焊若不使用焊剂，焊件上的氧化物便会夹杂在焊缝中，使焊接处的强度降低，如果焊件是管道，焊接处可能产生泄漏，焊剂对焊件的焊接质量有很大的影响，因此钎焊时要根据焊件材料和焊条的材料选用不同的焊剂。