

激光焊丝 a356铝合金焊丝 A356铝焊丝 规格0.4mm 0.6mm

产品名称	激光焊丝 a356铝合金焊丝 A356铝焊丝 规格0.4mm 0.6mm
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:0.4mm 规格:0.6mm 规格:0.8mm
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

铝及铝合金焊丝是指依据母材种类、对接头的力学性能和耐蚀性能要求等条件来选择。一般情况下，焊接铝及铝合金时，常采用与母材化学成分相近似的薄板剪成条作为焊丝。对于焊接热裂纹倾向较大的热处理强化型铝合金，主要应选用抗裂性好的焊丝。

随着铝合金焊接结构的广泛应用及铝合金焊接技术的发展,铝合金焊丝愈加受到人们的关注.本文主要介绍铝合金焊丝的化学成分、产品性能及选择原则,阐述其生产工艺的发展现状,指出我国焊丝生产存在的问题,展望铝合金焊丝的发展趋势.

常见焊丝：

SKD11 > 0.5 ~ 3.2mm HRC 56 ~ 58 焊补冷作钢、五金冲压模、切模、刀具、成型模、工件硬面制作具高硬度、耐磨性及高韧性之氩焊条，焊补前先加温预热，否则易产生龟裂现象。

63度刀口刃口焊丝 > 0.5 ~ 3.2mm HRC 63 ~ 55，主要应用于焊拉刀模，热作高硬度具模，热锻总模，热冲模，螺丝模，耐磨耗硬面，高速钢，刀口修复。

SKD61 > 0.5 ~ 3.2mm HRC 40 ~ 43 焊补锌、铝压铸模、具良好之耐热性与耐龟裂性、热气冲模、铝铜热锻模、铝铜压铸模、具良好耐热、耐磨、耐龟裂性。一般热压铸模常有龟甲裂纹状，大部分是由热应力所引起，亦有因表面氧化或压铸原料之腐蚀所引起，热处理调至适当硬度改善其寿命，硬度太低或太高均不适用。

70N > 0.1 ~ 4.0mm焊丝特性与用途：高硬度钢之接合，锌铝压铸模龟裂、焊合重建、生铁/铸铁焊补。可直接堆焊各种铸铁/生铁材料，也可做为模具龟裂之焊合，使用铸铁焊接时，尽量将电流放低，用短距离的电弧焊接，钢材进行部份之预热，焊接后之加热以及慢慢冷却。

