

T107铜焊条 ECU纯铜焊条 碳钢零件的堆焊

产品名称	T107铜焊条 ECU纯铜焊条 碳钢零件的堆焊
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:2.5-5.0mm
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

T107纯铜焊条用途：主要用来焊接导电铜排、铜制热交换器、船舶用的海水导管等铜构件，也可用于耐海水腐蚀的碳钢零件的堆焊。JQ-T107纯铜焊条熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

Cu	Si	Mn	P	Pb	Fe+Al+Ni+Zn
> 95.0	0.50	3.00	0.30	0.02	0.50

ZJ-T107纯铜焊条熔敷金属力学性能（采用无氧铜及脱氧铜作对接试板）

试验项目	Rm/MPa	A(%)
保证值	170	20

ZJ-T107纯铜焊条参考电流

焊条直径/mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流/A	120~140	150~170	180~200

ZJ-T107纯铜焊条注意事项：1、焊前焊条须经200 左右烘焙1小时；焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除；2、由于铜的导热性，被焊母材的预热温度一般比较高，通常在500 以上。焊接电流的大小应与母材的预热温度相适应；施焊时宜采用垂直短弧焊，可作往复直线运动，以改善焊缝成形；3、对于较长的焊缝应采用逐步退焊法，焊接速度应尽可能快。多层焊时必须彻底清除层间的熔渣；焊后用平头锤锤击焊缝，消除应力，改善焊缝质量。