

铜焊条T107 T207 T227 237 T307 铜及铜合金焊条

产品名称	铜焊条T107 T207 T227 237 T307 铜及铜合金焊条
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为紫铜焊条，对大气和海水有较好的耐蚀性，主要焊接导电铜排，导管等铜结构件。熔敷金属化学成份/% SiMnCu 0.5 0.5 99

T207为硅青铜焊条。对无机酸（硝酸除外），有机酸有耐蚀性，适于紫铜，硅青铜及黄铜焊接。熔敷金属化学成份/% SiMnPPbCu 2.5-4.095

T227为磷青铜焊条，有一定强度，塑性，韧性，耐磨性及耐蚀性，适于紫铜，黄铜，磷青铜等焊接。熔敷金属化学成份/% SnPCu 0.50.05-0.3余量

T237为铝锰青铜焊条，耐磨，耐蚀性优良，广泛用于铜合金，铝青铜与铜，铸铁的焊接。熔敷金属化学成份/% SiMnAlCu 0.1 2.07.0-9.0余量

T247高锰铝青铜为焊芯、药皮为低氢型的铜合金焊条。耐磨性及耐蚀性优良。采用直流电源，焊条接正极。用途：用于高锰铝青铜及其它铜合金、铜合金和钢的焊接和铸铁的补焊。如各种[化工机械](#)、海水散热器、阀门的焊接、水泵、汽缸等堆焊及船舶旋桨的修补。熔敷金属化学成份/% MnFeNiAlCu 9.0-12.02.5-4.01.8-2.55.5-7.5余量

T302钛钙型药皮Cu70Ni30的白铜焊条，可交直流两用，全位置焊接。焊接工艺优良，焊缝金属有良好的塑性及抗裂性能。用途：主要用于焊接70-30铜镍合金。也可用于碳钢零件的堆焊熔敷金属化学成分呢/% MnFeSiNiPPbTi其他Cu 1.0-2.50.4-0.75 0.529-33 0.02 0.02 0.50 0.5余量

1焊件预热,铜焊条烘干 为提高焊接质量,焊前可将焊件预热到300-350度,焊条在150-200度烘焙1小时。

2运条方法 铜焊条焊接可用直线运条法,速度越快越好,以减少金属氧化,在焊件许可范围内,增大焊条直径和焊接电流,焊接V形或X形坡口时,根部可能出现未焊透等缺陷,其原因主要是由于焊条太粗,坡口角度小,电弧离根部太远,加之铜的导热快,电弧热量不足,所以,为保证根部焊透,应适当加大坡口角度或加大间隙,V形

坡口多层焊时,第一层用直径3-4毫米的焊条zuihao,以后各层可增大焊条直径并做横向摆动,焊接时,电弧应正对熔池,避免吹向坡口金属的某一边,焊条沿焊缝中心等速送进,并向焊接方向移动,防止液体金属及熔渣流到熔池外面产生焊瘤,更换焊条时动作要迅速,应在焊接处于高温状态时央距弧坑10毫米的已焊焊缝上引弧,然后重新回到原熔池,待熔池填满后继续进行焊接。

3焊接顺序 在用铜焊条焊接的时候为减少焊件变形,焊缝隙长度在500毫米以内时,可采用从一端直接焊到另一端的直通焊接法,如焊缝长度大于500毫米时,可由中心向两端焊接,焊接碳钢采取的一些防止变形方法,在焊铜时亦可采用。

4焊接电流和焊条直径 铜焊条直径和焊接电流应根据焊件厚度,焊缝开头,焊件外廓和散热条件等进行选择,通常,焊接电流是焊条直径的40-50倍。