

铝焊条L109 L209 L309铝及铝合金焊条 电焊条5kg/盒 铝合金焊接

产品名称	铝焊条L109 L209 L309铝及铝合金焊条 电焊条5kg/盒 铝合金焊接
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

铝合金焊条的型号通常由两部分组成，前缀表示焊条的用途，后缀表示焊条的化学成分或牌号。以下是一些常见的铝合金焊条型号及其用途：

E1100：这是一种纯铝焊条，适用于焊接铝板、纯铝容器及要求不高的铝合金构件。它的焊缝成形美观，具有一定的强度和耐腐蚀性，适用于焊接铝箔、铝包铁等需要高纯度焊接材料的场合。

E3003：这是一种铝锰合金焊条，适用于焊接铝锰合金、纯铝及其他铝合金的焊接。它的焊缝强度较高，耐腐蚀性能与铝相近，适用于焊接自行车、铝滑板车等运动器，还可用于机车车厢、化工压力容器、造船、航空等行业的铝锰合金焊接。

E4043：这是一种铝焊条，适用于焊接铝合金、铸铝和梯形材等低强度铝材料。该型号焊条有良好的流动性和高度的抗裂性，适用于复杂结构的铝材焊接。

E5356：这是一种高强度铝合金焊条，适用于焊接具有较高强度和耐腐蚀性的铝合金，如6061、6063、6082等材料。该型号焊条焊缝成形美观，可达到高强度焊点的要求，同时也适用于焊接铜、铜合金等金属材料。

E4047：这是一种适用于铝合金和铝硅合金的焊接的焊条，具有优异的机械性能和耐腐蚀性能，适用于船舶、车辆、航空器等领域。

E5183：这是一种适用于焊接海水环境中使用的铝合金材料的焊条，如5083、5086等类型。

ER5183：这是一种铝焊丝，适用于焊接海水环境中使用的铝合金材料，如5083、5086等类型。2

以上型号的铝合金焊条各有特点，适用于不同的焊接场合和材料。

对于6005A、6082、5083母材来说，选择的焊丝牌号为5087/ AlMg4.5MnZr，5087

焊丝不仅抗裂性能好，抗气孔性能优越，而且强度性能也很好。

对于焊丝规格的选择，优先选择大直径规格的焊丝。同样的焊接填充量即同等重量的焊丝，大规格焊丝较小规格焊丝的面积要小很多，因此，大规格焊丝较小规格焊丝的表面污染要少即氧化区域要小，焊接质量更容易达到要求。

另外大直径焊丝的送丝过程更容易操作。对于8mm以下板厚的母材一般采用1.2mm直径的焊丝，对于8mm及以上板厚的母材采用1.6mm直径的焊丝。自动焊机采用1.6mm直径的焊丝。

扩展资料：

铝合金焊接生产储存环境和辅助材料使用的要求

1、生产储存温度湿度的要求

铝合金的生产和储存环境必须防尘、防水、干燥。环境温度通常控制在5℃以上，湿度控制在70%以下。应尽量保证焊接环境的湿度不能太高，湿度过高会使焊缝中气孔的产生几率明显增加，从而影响焊接质量。

空气的剧烈流动会引起气体保护不充分，从而产生焊接气孔，可设置挡风板以避免室内穿堂风的影响。

2、焊丝及送气软管的使用要求

对焊材的使用应该注意：铝焊丝要与钢焊材分开储存，使用期不超过1a。焊接完成后，要在焊机中取出焊丝进行密封处理，防止污染。

不同材质的送气软管抵抗湿气进入的能力不同，尤其在送气压力高时，送气软管的影响更明显。送气软管最好使用特富龙软管(Teflon)。