

# 银焊条2%5%10%15%25%45%56%银焊丝 1kg/盒

产品名称	银焊条2%5%10%15%25%45%56%银焊丝 1kg/盒
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:0.8-4.0mm
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

银焊条2%5%10%15%25%45%56%银焊丝 1kg/盒银可以焊接，将银加热到近似熔点，银焊条沾硼砂加热进行焊接就行。用比母材熔点低的钎料和焊件一同加热，使钎料熔化(焊件不熔化)后润湿并填满母材连接的间隙，钎料与母材相互扩散形成牢固连接的方法。

采用银焊膏，将要焊的工件蘸上焊剂，然后用火加热工件直到微红，不能过烧或是烤化，因为焊膏的熔点低先融化，所以使两块银连接上！

焊接口应当严丝合缝，在bai灯光前du我们可以很好地观测接缝是否严实，这个步骤很重要，否则，可能导致焊接失败，不得不再次操作焊接。焊接的金属与焊药都必须保持清洁，确保没有油污，焊缝必须修整干净，涂满焊剂，否则，焊药熔化后不会流进焊缝。裁剪后的不同大小的焊药片需放置于纸上，这样可以使焊药片保持清洁，且不易丢失。关闭或弱化强光源，以便很好地观测受热金属的颜色变化。焊药的用量应适当，因为即便是一小片焊药，也可以流满一段较长的焊缝。如果焊药不够，可以继续添加。焊药应放置于两块待焊接金属的接缝处，也就是两块金属之间，而不可偏于任何一边。焊药熔化后会流向温度高的区域，正确的焊接应是：先给金属件以及焊药整体加热，接近焊药熔流温度点时，用焰炬对焊药与接缝进行局部加热，达到熔流温度点，再用焰炬引导焊药溶液流进焊缝。焊药熔化并流进焊缝后，应及时撤去焰炬，否则，过度加热，焊药里的锌会挥发殆尽，银的表面以及焊缝里会形成砂眼(小坑)。由于锌的挥发，焊药的熔流温度点升高，所以继续对它加热已经没有作用，此时，应该重新放置一块新的焊药，焊接工作才有可能继续进行。焊接中空的金属件应该加倍小心，确保其不致爆裂。故而，中空的金属件需要再次受热时，应提前在金属件上钻孔，以便留存在金属腹腔中的空气或蒸汽在受热膨胀时能够逃逸出来。焊接阿金提姆银时千万不可使用高温焊药，而应使用中温、低温焊药，因为高温焊药与阿金提姆银的熔点实在太接近了。如今，阿金提姆银的专用焊药已被开发出来，正被大量使用。

### 注意事项

焊接的时候是不是过分用火去烧你添加的焊丝了。

在焊接的过程中，母体温度没有达到的情况下，用火刻意去烧焊丝导致一烧成球的状况

在焊接的过程中，很多人习惯用那种氢气很集中的火焰去加热，这样不利于焊接的加热，如果太小的件的话，容易火焰集中烧断或者烧穿，而不烧吧，温度又不好达到，实际上采用WE53专用的液化气多孔喷枪，火焰四周有分散状，中间有集中火焰束这样就比较好控制好温度