

厂家供应铝焊粉，铝钎剂

产品名称	厂家供应铝焊粉，铝钎剂
公司名称	烟台市固光焊接材料有限责任公司
价格	面议
规格参数	品牌:烟台固光
公司地址	中国 山东 烟台栖霞市桃村工业园
联系电话	86-0535-3461962 13953509784

产品详情

水溶性铝钎剂

使用范围：

配合铝基钎料钎焊铝及铝合金，采用手工火焰钎焊和自动火焰钎焊。

部分使用案例：

物理状态：

白色粉末，颗粒度 150um，密度：1.3-1.4 g/cm³

主要成分：

碱金属及碱土金属氯化物、氟化物、活性剂。

执行标准：

jbt6045-92《硬钎焊用钎剂》 焊前准备：

焊前应将零件表面的油污及氧化膜清除干净，可采用在3%-5%的 Na_2CO_3 （工业碱）和2%-4%的601洗涤剂的水溶液中清洗，再用清水漂净。清洗后应在6-8小时内使用，切忌用手摸或沾染污物

焊接操作：

钎焊时可预先将钎剂、钎料放置于被焊处。与工件同时加热。手工火焰钎焊时，首先将焊丝加热后蘸上钎剂。再加热工件到接近钎焊温度，然后手工送进蘸有钎剂的焊丝到被焊接处。采取使用多孔焊嘴还原性火焰的外焰均匀加热，避免直接加热钎剂和钎料等措施，防止母材氧化。使焊接工作得以顺利进行，获得高质量的焊缝。

焊后处理：

腐蚀性铝钎剂焊后残渣对母材有强腐蚀作用应及时清理。

常见的清洗方法：

1. 可在50-60℃的水中浸泡后仔细刷洗。
2. 复杂结构的工件可待钎料凝固后将焊件趁热投入水中骤冷，由水分子汽化的喷爆作用使残渣急冷开裂而脱落下来，残渣中可溶部分也同时发生溶解。但投入水中时焊件温度不可太高，以避免焊件发生变形或裂纹。
3. 浓度为30 g / l的草酸、15 g / l的氯化钠、30 g / l的601洗涤剂的水溶液，保持温度为70-80℃浸渍。
4. 体积份数为5%的磷酸，1%的铬酐水溶液温度为82℃浸渍。
5. 热水浸泡后，再在体积分数为10%的硝酸和体积分数为0.25%氢氟酸中浸渍2-3min。

储运保管：

存放在阴凉干燥处，注意防潮。不可食用。

包装：

500 g / 盒，40 盒 / 箱；500 g / 袋，60 袋 / 桶；250 g/盒；80 盒/箱

产品型号	钎焊温度	特性	钎焊方法	用途
fb201s-1	420-550	有很好的流动性、易吸潮有腐蚀性、残渣易于清理，易于手工操作。	自动火焰钎焊、手工火焰钎焊	散热器、冰箱管路、制冷配件、汽车配件、电器、装饰等
fb201s-2	450-550	流动性好，易吸潮有腐蚀性、钎焊温度低，焊缝光滑饱满。残渣易清理。	自动火焰钎焊、手工火焰钎焊	散热器、冰箱管路、制冷配件、汽车配件、电器、装饰等
fb201s-3	520-620	流动性好，吸潮有腐蚀性、可用水调制使用。残渣易清理。	炉中钎焊、自动火焰钎焊、手工火焰钎焊	散热器、冰箱管路，制冷配件，汽车配件、电器等
fb201-4	450-620	流动性好，吸潮有腐蚀性、可用水调制使用。残渣易清理。	炉中钎焊、自动火焰钎焊、手工火焰钎焊	散热器、冰箱管路、制冷配件、汽车配件、电器等

