

## 三明铝镁合金5356 德菲特

产品名称	三明铝镁合金5356 德菲特
公司名称	德菲特智能科技(昆山)有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市周市镇杨庄村杨家桥56号
联系电话	18888185188 18888185188

### 产品详情

铝合金焊接8种方法与技巧：一、电阻焊。铝合金电阻碰焊（点焊）一般只能做到5mm厚以下的板材与板材之间的叠焊，铝镁合金5356报价，或者 10mm以下棒材与棒材的叠焊。它的优势是焊接成本低，焊接效率较高，更方便去融入到自动化的生产线，比如在汽车制造方面就有大量使用，局限性就是能焊接的厚度有限，而且针对不同的产品和结构要制作不同的电极。

铝合金焊接生产对辅助材料使用的要求：1、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，三明铝镁合金5356，使用期不超过1a。焊接完成后，铝镁合金5356生产商，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。送气软管使用特富龙软管(Teflon)。

点焊铝合金应选用具有下列特性的焊机：1、能在短时间内提供大电流；2、电流波形有缓升缓降的特点；3、能准确控制工艺参数，且不受电网电压波动影响；4、能提供价形和马鞍形电极压力；5、机头的惯性和摩擦力小，电极随动性好。由于电流密度大和氧化膜的存在，铝镁合金5356价格，铝合金点焊时，很容易产生电极粘着。电极粘着不仅影响外观质量，还会因电流减小而降低接头强度。为此需经常修整电极。电极每修整依次后可焊工件的点数与焊接条件、被焊金属型号、清理情况、有无电流波形调制，电极材料及其冷却情况等因素有关。通常点焊纯铝为5-10点，点焊LF6，LY12时为25-30点。

三明铝镁合金5356-德菲特(推荐商家)由德菲特智能科技(昆山)有限公司提供。“铝合金焊接，导丝焊接，涂层导丝焊接”选择德菲特智能科技(昆山)有限公司，公司位于：昆山市周市镇杨庄村杨家桥56号，多年来，德菲特坚持为客户提供好的服务，联系人：徐安阳。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。德菲特期待成为您的长期合作伙伴！