

7075航空铝合金焊接如何避免裂纹 进口低温铝焊丝

产品名称	7075航空铝合金焊接如何避免裂纹 进口低温铝焊丝
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	1000.00/件
规格参数	焊接设备:交直流氩弧焊机 焊接材料:WEWELDING53铝焊丝 焊接工艺:交流氩弧焊
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

产品详情

航空铝7075焊接过程中产生裂纹

解决办法：1、找到裂纹部位，用机械的打磨办法，彻底打磨干净裂纹，不能有裂纹残留。2、如果用普通铝焊丝4043、5356都会产生裂纹的前提下，返修都裂纹的话则采用抗裂性能更加好的低温铝焊丝WEWELDING53，原本是一种火焰钎焊丝，不过用它的氩弧焊接功能也可以焊补7075航空铝的裂纹。3、焊接过程采用交流氩弧焊，焊接气体流量10L/MIN，焊接起弧形成熔池以后，应快速加丝，然后快速向前推进，尽量减少电弧在熔池停留过多的时间，因为WEWELDING53低温铝焊丝用氩弧焊接的时候，焊丝里面的锌合金烧损会比较严重，所以停留时间越长，锌的烧损就越多，所以应该快速地走及快速加丝。4、如果是裂纹祛除以后会留下又深又大的坡口，则可以用多层多道来焊接，当多层多道焊接的时候，要格外注意每一层加丝的速度要尽量快一些，或者是用5183焊丝打底，然后用WEWELDING53焊丝盖面焊接。