

波导铝方管焊接加工 火焰钎焊威欧丁53铝焊丝

| | |
|------|---|
| 产品名称 | 波导铝方管焊接加工 火焰钎焊威欧丁53铝焊丝 |
| 公司名称 | 威欧丁（天津）焊接技术有限公司 |
| 价格 | 500.00/件 |
| 规格参数 | 焊接方式:火焰钎焊 辅助焊接工具:不锈钢小刷 焊丝:WEWELDING53 |
| 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

铝制方管焊接通常会采用交流方波熔焊，这种焊接方式也是比较常用的，但是背透会比较厉害，这样会影响波导的传输，所以难点是强度结实的前提下还要控制好变形和背透。

WEWELDING53进口低温铝焊丝（简称威欧丁53），配合威欧丁53不锈钢小刷，这种焊接方式是一种低温钎焊的原理，对于母体材质不挑剔，有效解决了这种低温不变形，无背透又可以满足使用效果的难题。

焊接方式，波导铝方管表面的氧化膜必须清理干净（打磨出金属光泽），按照产品体积大小选择合适的加热源（在乎加热效率的额可以选用氧气焊炬，若是对焊丝熔化温度及母体温度掌控不好的情况下可以选用加热效率中等的威欧丁12孔液化气焊炬），部位由先厚后薄的顺序加热，此处注意几个细节，边加热边用焊丝在焊接部位，注意观察焊丝是否熔化，若没有熔化需要继续加热，若焊丝熔化，把焊接部位都刷上一遍焊料，然后用威欧丁不锈钢小刷把焊料进行刷拭打底（让焊道均匀的涂覆到铝材毛细里面），然后在打底的基础上，然后大角度单向划第二遍焊丝后自然冷却成型即可

焊接后的焊缝成型美观