

焊粉-放热焊接焊粉-放热磨具-专业配套

产品名称	焊粉-放热焊接焊粉-放热磨具-专业配套
公司名称	天津鑫佳伟业钢铁贸易有限公司
价格	面议
规格参数	型号:65#,90#,115#,150#,200,250#,300#,400# 焊粉成份:铝焊粉
公司地址	中国 天津市北辰区 天津北辰区顺义道钢材市场
联系电话	86 022 58782998 15900398688

产品详情

放热焊接即exothermic chemical reactions通过铝与氧化铜的化学反应（放热反应）产生液态高铜液和氧化铝的残渣，并利用放热反应所产生的高温来实现高性能电气熔接的现代焊接工艺。该反应是在耐高温的石墨模具内进行的，放热反应过程只需短短数秒即可完成。 $3\text{Cu}_2\text{O}+2\text{Al} \rightarrow 6\text{Cu}+\text{Al}_2\text{O}_3$
热量（25370c或46000f） ty-weld放热焊接技术特点 1. 焊接点的载流能力（熔点）与导线的载流能力相等； 2. 因为焊接点是焊接而成的，所以是永久性的，不会老化； 3. 焊接是一种永久性的分子结合，不会松脱； 4. 焊接点象铜一样不受腐蚀性产物的影响； 5. 焊接点能经受反复多次的大浪涌（故障）电流而不退化； 6. 焊接方法简单，培训容易； 7. 供焊接用的材料很轻，携带方便； 8. 进行焊接时，无需外接电源或热源； 9. 从外观便能核查焊接的质量； 10. 可用于焊接铜、铜合金、镀铜钢、各种合金钢包括不锈钢及高阻加热热源材料。 ty-weid放热焊接产品应用 1、地网连接 2、信号线与输油气管道连接 3、信号线与钢轨连接 4、与钢筋连接 5、引出线与接地端子的连接 6、与其它电器连接 注意事项 1、焊接前根据连接件形状尺寸定制合适的模具及与之相匹配的焊粉型号。 2、焊接前应对焊接件焊接部位进行除油、除污、去氧化层等处理工作。 3、对模具进行充分加热。 4、安装好模具检查后进行焊接。 5、对模具进行清理并准备下次焊接。

联系电话：13612103687 李华

联系电话：15900398988 张伟

座机：022-58782995 58782996

本产品的加工定制是是，型号是65#,90#,115#,150#,200,250#,300#,400#，焊粉成份是铝焊粉，品牌是鑫佳，适用范围是焊接铜、铜合金、铜包钢、铜轨、铸铁、等各种合金钢