

气焊操作简单焊接强度高好清洗工件焊口美观 气焊助焊剂

产品名称	气焊操作简单焊接强度高好清洗工件焊口美观 气焊助焊剂
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	锡条:无铅助焊剂 型号:FB404 品牌: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

液体（气体）助焊剂

使用范围：

用于火焰钎焊铜及铜合金、钢及合金钢、不锈钢等多种材料。

配合铜焊丝用气焊（氧气乙炔）焊接钢、低碳钢、铁

配合铜焊丝用气焊（氧气乙炔）焊接钢、低碳钢、铁

配合铜焊丝用气焊（氧气煤气）焊接钢、低碳钢、铁

配合铜焊丝用气焊（氧气煤气）焊接钢、低碳钢、铁

..... 物理状态：

无色透明液体，易燃，易挥发，在潮湿空气中分解成白色絮状物，遇水生成白色乳状沉淀物。 产品特性：

火焰自动携带钎剂使焊接工作简单方便，质量容易保证。焊缝平整光洁，残渣极易清除。焊接紫铜工件时形成表面的防氧化保护作用，大大减少了金属氧化物对工人身体的损害。 焊前准备：

为了取得最佳钎焊效果,节省助焊剂用量，焊前应将焊接表面的油污和锈蚀清理干净。第一次使用请仔细阅读钎剂

应用领域：

暖气片、空调、散热器、冰箱、汽车、摩托车、自行车、压缩机、过滤机、医疗器械、金属家具、金银首饰等

散热片焊接

型号参数：

产品型号	密度 ± 0.002	硼含量	性能与用途
fb401 I	0.892	7.70-7.85%	用于薄壁铁与铁的自动火焰钎焊或手工火焰钎焊适用于钢木家具，暖气片、汽车配件、首饰、电器等。
fb402 I	0.880	4.78-5.12%	用于铜及铜合金自动火焰钎焊，也可配合其它钎剂同使用适用于制冷配件、空调散热器，压缩机、汽车配件、首饰、电器等。
fb403 I	0.890	5.78-6.12%	用于铜及铜合金手工火焰钎焊也可配合其它钎剂同使用适用于制冷配件、压缩机、汽车配件首饰电器等。
fb404 I	0.895	8.68-8.82%	用于厚壁铜管与铜合金与铁手工火焰钎焊适用于钢木家具，暖气片、汽车

			、首饰、电器等，特别在环境温度底的情况下。
fb405 I	0.890	6.75-7.10%	用于铜及铜合金与钢、钢等异种金属间的焊接于制冷配件、压缩机、配件、首饰、电器等。

安全注意事项：

本产品易燃，在储运保管及使用过程中应远离火源10米以上。本产品易挥发，易受潮分解，应密封存放在阴凉处，避免接触皮肤、衣物、眼睛和眼内，操作者应注意佩带防护用品。

钎剂发生器

原理及操作：

在火焰钎焊中使用本钎剂主要是利用其易燃、易挥发的特性。燃气进入装有助焊剂的钎剂发生器内，助焊剂在火焰中燃烧，形成明亮的绿色火焰。助焊剂在燃烧时发生分解反应，分解产物被喷到工件上冷凝形成钎剂层，这层钎剂对金属有润湿作用，加快焊料向焊缝的流动。钎剂能溶解铁、铜、镍、锌、银等多种金属的氧化物并使其颜色变浅，溶入铁的氧化物显红色，溶入其它金属的氧化物多显黑色。焊接时使用的火焰为中性焰，操作者应适当掌握工件预热时的颜色变化而引起过烧，火焰不应直接加热钎料以防合金成份的高温挥发。

焊后处理：

使用助焊剂焊接时不会形成难清除的硼玻璃残渣和黑色氧化皮，这大大减小了焊后打磨的工作量，降低了焊接成本。焊后处理用以下方法处理。

- 1、焊后用85℃以上热水浸泡。
- 2、待钎料凝固后趁热投入水中骤冷，由水分子汽化的喷爆作用使残渣急冷开裂而脱落，水温不宜太高(200℃左右)为宜，以避免焊件发生变形或裂纹。
- 3、在工件进行除油、除锈工序中增加浸泡时间并适当提高水温，用湿布擦洗干净。

本产品的锡条是无铅助焊剂，型号是FB404，品牌是固光，成份是助焊剂，适用范围是用于火焰钎焊铜及铜合金、钢及合金钢、不锈钢等多种材料，焊点色度是光亮、亚光，清洗角度是按订单，密度是0.895