

## 焊铝焊锡丝,环保无铅焊铝锡线-忠港锡业

产品名称	焊铝焊锡丝,环保无铅焊铝锡线-忠港锡业
公司名称	深圳市忠港锡业制品有限公司
价格	150.00/kg
规格参数	品牌:忠港 型号:多款供选 产地:深圳
公司地址	深圳市宝安区西乡华万工业园
联系电话	0755-23028156 18923426450

### 产品详情

【忠港锡业】为应对目前家电行业日益复杂的采购需求，我司自主研发生产铝漆包线专用焊锡丝，该产品在铝漆包线的焊接流程中节省时间、节约成本、减少工序、焊点光亮、可靠、无腐蚀，从根本上解决了铝漆包线的焊接问题，该项研究成果将极大的促进铝漆包线代替铜漆包线的进程，并奠定了电磁行业发展的方向，铝代铜不再是广大电磁行业的一个廉价的替补资源，而是一个稳定可靠的替代资源。我司成功研发出焊铝制品，焊铝化工铺助材料，十多年来研发出大中小型生产变压器企业。实用：焊铝锡条，焊铝锡线，焊铝锡丝，焊铝助焊剂，焊铝焊锡丝。产品都通过sgs认证。适用于生产各高低变压器，动力配电箱，照片配电箱，大功率稳压器，高精度全自己动稳压器，隔离式各种型号稳压器，电机等。主要（铝线与铝线焊接，铝线与铜线焊接，保证坚光亮靠坚硬。更无挥发，不腐蚀，不易然，无烟无味。）

一、铝焊锡丝相对优势：目前市场上铝焊锡丝内的助焊剂采用的是液体状态，使用时飞溅伤人，并且由于液体汽化时产生飞溅，导致焊点里面存在气孔，造成虚焊。另外由于是传统液体配方，腐蚀性强，导致焊锡丝保质期短，不使用时还要密封线口，以防止线内的助焊剂外流。

铝线与铝线焊接，铝线与铜线焊接 焊接前需将焊接件表面处理干净，按材料直径的大小，使用100w—150w的铜质斜口烙铁，先将烙铁放在需要焊接的材料上预热，按材料直径的大小，需预热2—5秒，再向烙铁头送焊锡丝，使焊丝融化，完成焊接。这种方法，能让焊丝中的助焊剂充分与板面接触，达到最好的焊接效果。

铝板与铝板焊接 焊接前需将铝焊锡线的表面处理干净方能上锡，使用60w~100w的电烙铁，按焊接材料的大小、电烙铁的温度在200 ~400 之间时即可焊接。

铝管焊接 焊接前需将焊接件表面处理干净，不需上锡的部分可用单面胶纸密封，然后把焊接件固定，用两个电烙铁（一般在100w~300w），一个将焊接件预热，另一个进行铝锡线点焊操作，同时可把锡线沾上铝助焊剂使用（比较好上锡），待温度达到时，焊锡点会自然融化，焊件一般需反复添加铝助焊剂，焊接时不能移动焊接件，待数秒后即可。