

放热焊接工艺

产品名称	放热焊接工艺
公司名称	苏州雷仕达电子科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区星湖街328号B601-22室
联系电话	0512-62152068 13862421725

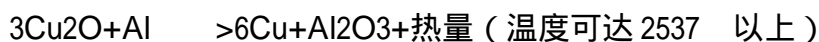
产品详情

LEISHIWELD放热焊接

放热焊接是利用氧化铜与铝发生化学反应来产生液态高温铜液和氧化铝的残渣，在耐高温的石墨模具中来实现导体与导体之间，各种形式的高性能电气熔接的现代焊接工艺。放热焊接适用于铜、铜和铁及铁合金等同种或异种材料间的电气连接，它无需任何外加的能源或动力。

放热焊接又叫火泥焊接、火泥熔接、火泥熔焊、热熔焊接、铝热焊接、铝热焊剂、放射焊、放热焊、火泥焊。

反应式：



一、放热焊接工艺优点

焊接点的载流能力(熔点)与导线的载流能力相等；因为焊接点是焊接而成的，所以永久性，不会老化；焊接是一种永久性的分子结合，不会松脱；焊接点像铜一样，不受腐蚀性产物的影响；焊接点能反复经受多次的大浪涌(故障)电流而不退化；焊接方法简单，培训容易；供焊接用的材料很轻，携带方便；无需外接能源或者电源，室内野外均可独立操作；从外观便能核查焊接的质量；可用于焊接铜、铜合金、铜包钢、钢轨、铸轨、钶、铌等各种合金钢包括不锈钢及高阻加热热源材料；

可靠性

由于分子焊接能消除表面接触，电解质等不会渗透到导体交界面上而导致氧化和并实践老化。

能承受大电流冲击

由于我们的材料的融化稳定要高于铜的熔点(1082摄氏度)，所以，在由于大的故障电流导致的非正常升温时。导体本身会先比接头先熔化。

导电率

由于我们的放热焊接是真正的分子焊接，导体不会被破坏并且没有接触面，导体交界面的整体有效性没有改变。

二、工艺要点

影响连接质量的主要因素

一个良好的“热焊”连接点应当表面丰满光亮，没有气孔，经切开观察其剖面成一整体无气孔。影响到“热焊”的熔接效果的最主要的因素是湿气或水气，由于模具，焊粉及被熔接物内均可能吸附水分，因此如何防止或者驱除水气，是“热焊”焊接时必须采取的最重要步骤。

另一影响“热”熔接效果的因素是模具及被熔接物的清洁程度，如被焊接无表面的尘土，油脂，氧化物(锈)或其他附着物等必须完全清除，使其洁净光亮后才可进行熔接作业，否则焊接后的连接点的导电性能与机械性能将受到影响。如果模具内遗留的残渣不完全清除，将造成连接点表面不平滑，不光亮。