

# 铜与不锈钢焊接钎料WEWELDING46

产品名称	铜与不锈钢焊接钎料WEWELDING46
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	550.00/盒
规格参数	品牌:WEWELDING 型号:WEWELDING46
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

高强度替高银焊丝解决铜与不锈钢焊接钎料WEWELDING46

强调：美国WEWELDING品牌是威欧丁在中国地区的总代理，威欧丁在中国各地没有设立经销商，WEWELDING46（简称威欧丁46）焊丝来源于威欧丁（天津）焊接技术有限公司！

说明：WEWELDING46是有且只有1.6直径457毫米长带白皮的焊丝（1包是1磅，相当于0.454公斤），使用此焊丝焊接建议配威欧丁201-F助焊膏焊接，熟练后可不用配助焊膏。

使用范围：设计用于组配及连接镀锌铁、不锈钢、铸铁、镍、Monel镍基合金、铜及铜合金及多种有色金属材料，易于在多角度焊接

### 关于铜与不锈钢火焰钎焊的说明

#### 1. 低温的WEWELDING88C不锈钢低温焊丝配助焊剂88C-

F焊接：适合强度要求不高没有密封的场合下使用，常见的医疗设备，毛细管，小配件场合下使用

#### 2. 高温的威欧丁203银焊丝（25%银含量）配威欧丁201-F助焊膏焊接：使用成本高，操作简单

3. 高温的WEWELDING46硬钎料配威欧丁201-F助焊膏焊接：有一定的操作技术难度（能熟练使用氧气乙炔工具才行），其焊接温度，强度及硬度要比银焊丝高，但是使用成本低。

简述：WEWELDING46焊丝操作性要较之高银含量的焊丝稍差，但是WEWELDING46焊丝表面的特殊镀层，使焊芯能够在yao皮层的作用下通过金属表面的高温作用，熔融形成薄薄的熔敷层从根部上解决了铜与不锈钢的焊接难题，并且对于铸铁，钢，铜及铜合金，镍基合金类金属有很好的可焊性。

### 技术数据（典型值）

抗拉强度.....up tp 7000psi(483N/mm2)

工作温度.....760~955 （1400~1750 ° F）

再熔化温度.....980 （1800 ° F）

硬度.....HB135

### 特性：

低温（760 ~870 ）下优良的覆层焊和堆焊性能

高温（900 ~955 ）下优良的紧配合焊接性和薄层流动性

案例应用：

- 轮齿形成
- 硬质合金切削刃的连接
- 支承轴制造
- 不锈钢管与铜管的连接焊
- 不锈钢与铁管的连接
- 自行车组件的连接
- 粗糙表面的铜焊
- 重型设备的修理

注意事项：利用大号割炬深度加热铜，直至铜成樱红，同时均匀加热套接处的不锈钢，然后用割炬加热带有药皮的威欧丁46焊丝，利用外延集中火力烧熔焊丝成滴状下落，下落的瞬间用中性焰将威欧丁46的滴状烧塌于焊接处形成焊缝，在焊丝的滴状熔融的同时需要不断补充不锈钢的热量。在烧威欧丁46的时候，表面的白色药皮起到破除金属表面的张力及氧化膜，所以焊接过程中要保证药皮和熔融的焊丝同时作用。