

放热焊接操作方法放热焊接模具焊粉供应

产品名称	放热焊接操作方法放热焊接模具焊粉供应
公司名称	泊头市惠丰防雷器材有限公司
价格	10.00/件
规格参数	品牌:惠丰 型号:齐全 运输:物流
公司地址	泊头市开发区一号路168号
联系电话	0317-8326525 15076795838

产品详情

客户是惠丰防雷器材公司的衣食父母，惠丰绝不会让相信我们，跟我们合作的客户感到失望，质量我们严格按照客户的要求来做，我们把利润降到最低，我们竭尽全力做好服务工作。您选择相信了惠丰，惠丰不辜负您的重望。

放热焊接优点

- 1、熔接点的载流能力（熔点）与导体相同，具有良好的导电性能，经检测，焊接前后的直流电阻比率变化率接近与零。这是任何一种传统连接方式无法比拟的。
- 2、焊接点是分子结合，永久，不老化。
- 3、焊接点象铜一样不受腐蚀影响。（图为焊接点剖面截图）
- 4、不会受到高浪涌电流的损伤。试验表明，在短时间大电流的冲击下，导体先于熔焊接头熔化。
- 5、操作方便，简单。无需专业人员。
- 6、装备简单、轻便，携带方便，操作方便。
- 7、从外观便能核查焊接的质量。
- 8、进行焊接时，无需外接电源或热源。

与传统的机械连接工艺比较，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，导体界面的整体有效性没有改变。

放热焊接应用领域

- 防雷接地及浪涌保护。 · 电气设备接地工程处理。
- 石油化工工程建设。
- 铁路、高速公路、机场建设。
- 智能化大厦建设。
- 阴极防腐保护。

放热焊接简介使用注意事项

- 施工操作前，必须保证被焊接件无污物，熔模熔腔和型腔内无上次焊接时留下的焊渣块或焊渣粉末。
- 施工操作前，必须使用喷火炬（或瓦斯喷灯）烘干被焊接件和熔模，使其尽可能的不含水分。
- 施工操作中，点火之前，必须保证盖上熔模盖，且熔模闭合处无开缝。
- 施工操作中，点火之前，必须保证被焊接件焊接点位于型腔中心。
- 施工操作时，现场 1.50米 范围之内，不得有无关人员停留。
- 施工操作时，现场 1——2米 范围之内，不得有易燃物品摆放。
- 操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套。
- 操作人员不得面对于熔模开口处操作施工。
- 点火时，一旦引燃粉被引燃，操作人员必须立即离开熔模至少 1.50米。
- 当放热焊剂反应结束后，任何人不得直接接触熔模和被焊接件。
- 当放热焊剂反应结束后，须待熔模和被焊接件自然冷却 10——20秒，使用老虎钳（或相似工具）从熔模中取出。
- 对被焊接件进行绝缘处理，必须待导线完全冷却之后方可进行。

连接点放热焊接

焊头的重要性：焊接头老化和腐蚀的原因，连接点的焊头是所有电路的薄弱环节，特别是在接地系统中更是如此。接地电路保护人身安全的能力往往取决于连接点的质量好坏。

惠丰防雷器材公司，生产各种优质防雷接地材料。惠丰公司网站：<http://www.hfflqc.com>搜索网址可进入公司网站，更多更全的产品信息供大家了解。24小时销售服务电话0317-832-6525,150-7679-5838.预想了解产品价格，产品技术等方面问题，请给我公司打电话。【惠丰公司销售总监——王芮芮发稿】