河北放热焊接模具焊粉厂，放热焊模具焊粉焊接牢固

产品名称	河北放热焊接模具焊粉厂，放热焊模具焊粉焊接牢固
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

【惠丰防雷 更胜一筹】

河北放热焊接模具焊粉厂，放热焊模具焊粉焊接牢固。模具使用次数120次，不易坏。焊粉含铜量高，焊渣少，接头光滑结实没气孔，会顺利通过验收。我们提供技术支持，公司电话0317-8326525/15076795838.

放热焊接注意事项

1、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。

2、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。防止模具在使用时爆炸。

3、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。

4、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。

5、施工操作时，现场 1.50米 范围之内，不得有无关人员停留。

6、施工操作时，现场 1—— 2米 范围之内，不得有易燃物品摆放。

7、 操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套。

8、操作人员不得面对于熔模开口处操作施工。

8、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 。

9、 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。

10、 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。

11、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。

放热焊接的原理

放热焊接
【热熔焊接、火泥焊接】是一种简单、高效率、高质量的金属连接工艺，它利用金属化合物化学反应热作为热源，通过过热的(被还原)熔融金属，直接或间接加热工作，在特制的石墨模具的型腔中形成一定形状、尺寸，符合工程需求的熔焊接头。当前，放热焊接已经普遍取代了以往金属之间的机械连接方法。

化学的方程式是3Cu2O + 2Al =6Cu + Al2O3 + Heat (2537oC)

放热焊接的必须材料是焊药和模具。惠丰公司专业生产，如果您需要放热焊剂、模具请联系我们，我们将竭诚为您服务。

焊药 焊粉，是一种灰色的粉末状物，一般常见的规格有：#90号、#115号、150号、200号、250号和300号放热焊剂。放热焊剂的号数就是每包的克数，一包放热焊剂配引药一包，一个金属隔离片。引药和金属隔离片容易在施工现场丢失，因为每个配引药盒金属隔离片的数量是一定的，所以一定要妥善保管。一般好的放热焊剂焊接之后，焊接点切开是没有类似蜂窝之类的空隙的，而且也是足克包装的不会出现少的情况！如果您需要放热焊剂请联系我们，我们将竭诚为您服务。

放热焊接模具使用法发

步骤一：清洁放热焊模具，用加热的方法或者一次实验性质的熔接来去除放热焊接模具水气，然后把已清洁的金属导体放进放热焊模具内夹好模具使其没有缝隙。

步骤二：把金属隔离片放进放热焊模具反应腔的底部。

步骤三：把焊粉导入反应腔中，并留一些引火粉与模唇上。

步骤四：盖上放热焊模具，再以点火枪向着模唇的引火粉点火。

步骤五：反应进行中，待金属溶液完全凝固。

步骤六：打开放热焊模具，并清洁模具以备下次的使用。一个完整的放热焊连接器制造完成。

放热焊接的优点

一、电流负载能力大，熔接点的载流能力与导体相同，具有良好的导电性能，焊接前后的直流电阻比率变化接近于零，这是任何一种传统的连接方式所无法相比的。

二、机械性能好，因为是熔融接头，所以接头与导体是分子结合，是一种永久性接头。

三、冲击电阻稳定，实验表明，在短时间大电流的冲击下，导体先于接头融化，因而不会受到浪涌电流的损伤。

四、抗腐蚀能力强，由于是熔融接头，没有接触表面，没有残余应力，且接头被纯铜覆盖，因而大大增强了导体的耐腐蚀能力。

五、操作简单安全无需外界能源，无需专门装备。无需专业操作人员、室内、室外都可以操作，完成连接时间短。

惠丰防雷器材-品行天下-诚信为本-0317-832-6525//150-7679-5838//http://www.hfflqc.com。此信息由泊头市惠丰防雷器材有限公司王芮芮发表。

【风雨无情 雷电无意 惠丰防雷保驾护航】