供应环保TU1无氧紫铜棒 3*15接地紫铜排

产品名称	供应环保TU1无氧紫铜棒 3*15接地紫铜排
公司名称	深圳市酌鑫金属材料有限公司
价格	38.50/38
规格参数	品牌:酌鑫 型号:齐全
公司地址	深圳市宝安区松岗街道乐居路22号
联系电话	0755-29582080 13699761681

产品详情

供应环保TU1无氧紫铜棒 3*15接地紫铜排

紫铜棒因呈紫红色而得名。它不一定是纯铜，有时还加入少量脱氧元素或其他元素以改善材质和性能,因此也归入铜合金。中国紫铜加工材按成分可分为:普通紫铜(T1、T2、T3、T4)、无氧铜(TU1、TU2和高纯、真空无氧铜)、脱氧铜(TUP、TUMn)、添加少量合金元素的特种铜(砷铜、碲铜、银铜)四类。紫铜的电导率和热导率仅次于银，广泛用于制作导电、导热器材。紫铜在大气、海水和某些非氧化性酸(盐酸、稀硫酸)、碱、盐溶液及多种有机酸(醋酸、柠檬酸)中有良好的耐蚀性，用于化学工业。 有良好的导电、导热、耐蚀和加工性能,可以焊接和钎焊。含降低导电、导热性杂质较少,微量的氧对导电、导热和加工等性能影响不大，但易引起"氢病"，不宜在高温(如>370℃)还原性气氛中加工(退火、焊接等)和使用。 用途： 紫铜棒的用途比纯铁广泛得多，每年有50%的铜被电解提纯为纯铜，用于电气工业。这里所说的紫铜，确实要非常纯，含铜达99.95%以上才行，极少量的杂质，特别是磷、砷、铝等，会大大降低铜的导电率。铜中含氧(炼铜时容易混入少量氧)对导电率影响很大，用于电气工业的铜一般都必须是无氧铜。另外，铅、锑、铋等杂质会使铜的结晶不能结合在一起，造成热脆，也会影响纯铜的加工。这种纯度很高的纯铜，一般用电解法精制:把不纯铜(即粗铜)作阳极，纯铜作阴极，以硫酸铜溶液为电解液。当电流通过后，阳极上不纯的铜逐渐熔解，纯铜便逐渐沉淀在阴极上。这样精制而得的铜;纯度可达99.99%。 特性： 特性:高纯度，组织细密，含氧量极低。无气孔、沙眼、疏松，导电性能极佳，电蚀出的模具表面精度高，经热处理工艺，电极无方向性，适合精打，细打，具有良好的热电道性、加工性、延展性、防蚀性及耐候性等。 紫铜牌号对照表 名 称 中国牌号 日本牌号 德国牌号 美国牌号 英国 零号无氧铜 TU0 C1011 -- C10100 C110 一号无氧铜 TU1 C1020 OF-Cu C10200 C103 二号无氧铜 TU2 C1020 OF-Cu C10200 C103 一号铜 T1 C1020 OF-Cu C10200 C103 二号铜 T2 C1100 SE-Cu C11000 C101 三号铜 T3 C1221 -- -- -- 一号磷脱氧铜 TP1 C1201 SW-Cu C12000 -- 二号磷脱氧铜 TP2 C1220 SF-Cu C12000 紫铜棒切断方法： (1)不能使用已经用过较长时间的乳化液，尽量使用新乳化液。并且最好采用佳润-3、佳润-4、南光-I工作液。由于铜材料粘，旧乳化液中的杂质较难冲掉，还会使紫铜加万里鸿金属导电机能受到影响。使用新乳化液就能避免以上现象的发生。并且上述推荐的工作液因为电解性较好，切缝较宽，可以改善切缝中的排屑状况。同时采用较高的走丝速度有利排屑。 (2)消除电流短路现象，当紫铜夹杂物泛起在切割线路中时，加工电流不乱性就会受到影响，使短路现象常常发生，如不准确处理会断丝。采用大电流大脉宽加工的方法，使功率增强。靠脉冲的能量击穿比较小的夹杂物，可使加工正常进行。此时,应特别留意脉间也要增大,使停歇时间增长。同时大脉宽可保证放电能量不会因紫铜的良好传热性而会损耗掉。 (3)留意装

卡方向。应该把切割路线最短的一面装卡在第三向限，也就是X负方向，使钼丝尽量少走X负方向，这样可以减少断丝几率。(4)休止工作时，用煤油把丝筒上的丝清洗一遍，使反沾在钼丝上紫铜沫大量减少，等下次开机继承使用时，效果就会更好。