

山西接地装置，山西接地模具，山西防雷公司

产品名称	山西接地装置，山西接地模具，山西防雷公司
公司名称	山西雷诚防雷科技有限公司
价格	64.00/套
规格参数	品牌:中鹏 型号:接地材料
公司地址	太原市小店区平阳路568号君怡创新城A座806
联系电话	13753188150

产品详情

热熔焊接（放热熔焊）是利用放热熔剂化学反应作为热源，产生高温并通过熔模而达到焊接目的的焊接方式。它无需外界能源，是金属导体焊接最佳方法。能将铜和铜、铜和钢等相同或不同金属之间完全熔接，达到真正的分子结合，从而可以使接地装置成为永久性的免维护装置。热熔焊接的特点：1)熔接点的载流能力与导体相同，具有良好的导电性能，经检测，焊接前后的直流电阻比率接近于零。这是任何一种传统连接方式无法比拟的。2)不需外界能源，室内、室外均可操作。

3)不会受到浪涌电流的损伤。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。4)焊接不会产生腐蚀和松弛。由于是熔合接头，没有接触表面、没有残余应力，接头作为长期导体是稳定、可靠的。5)因为是熔融接头，所以其接头与导体是分子上结合。因此具有良好的机械强度，是一种永久性的接头。装备简单、轻便、携带方便，操作方便，无须专业操作人员。热熔焊接的操作程序：

- 1、把导体和熔模清理干净，（如果潮湿还必须烘干），将导体置于模具并作一下接触试验。
- 2、夹紧熔模，放下金属隔离片，封住流通口，不让反应前的熔焊剂流入型腔。
- 3、把放热熔剂倒入熔炉中，在模具口处撒一些初始引火粉，盖好模具顶盖。
- 4、用点火**点燃引火粉，熔焊剂在模具中作出完全的放热反应。

5、热熔反应完成后，10~20秒，即可开启模具，用工具将导体取出，并去除熔渣。

