

放热焊接方式其工作的原理是怎样的

产品名称	放热焊接方式其工作的原理是怎样的
公司名称	沧州双和防雷器材有限公司
价格	1.00/套
规格参数	品牌:双和防雷 型号:齐全 运输:物流
公司地址	河北省沧州市泊头市交河镇新华街
联系电话	0317-8557781 15720485781

产品详情

品质的优劣比成本更重要，所以沧州双和绝对不会违心为降低生产而生产产品质量差的防雷产品，高品质，高质量，您用过就会知道！ 全国防雷热线：15720485781.

【放热焊接产品说明】

我公司是一家专业从是放热熔焊接，火泥熔接、[放热焊接](#)、热熔焊接、放热熔接生产销售的企业，产品厂家直接供货备有大量库存，以发货及时价格优势明显,质量过硬,价格优惠得到了经销商，建设使用单位以及国内各大设计院一致好评。检测报告，合格证等一应俱全。我公司始终坚持“以严治司，以质取信，以新取胜”的经营宗旨。现已跻身于国内高档次、高质量、高性能防雷产品的技术和生产基地，以技术力量雄厚、生产制造精良、售后服务一流著称于业界。

放热焊接(又称为火泥熔接、火泥焊接、热熔焊接、放热熔接)，是新型的焊接材料，它的原理是利用铜的氧化物，在一高温的条件下，发生还原反应，将铜置出来，变成高温金属铜熔液，在特制模具的包裹下，将需要焊接的两种金属熔接在一起，形成分子结合，相比传统的金属连接工艺具有更强的耐腐蚀能力、过载能力以及热稳定性，同时还具有焊接速度快，施工效率高，能够连接多种金属类型等技术特点。能够避免电焊、钎焊等传统焊接中出现焊渣、易氧化、连接强度不高、易腐蚀、接触面积小、接触电阻大等缺点。

【放热焊接技术特点】

- 1.反应温度2500 以上,接点在高温液态冷却形成分子结合,接点内部无气孔和瑕疵;
- 2.熔接头生成物为铜合金,载流能力、耐高温能力、耐腐蚀能力与同等规格铜材相同;

- 3.接点光滑、无缝隙，电解质无法渗透至接点内部，导致接点腐蚀以及性能劣化;
- 4.施工所需时间大大短于钎焊、氩弧焊等其他连接方式，效率高;
- 5.采用模具铸造制造，接点外形美观一致，质量优良;
- 6.熔接过程对外界所释放热量小，对外界无辐射和污染;
- 7.施工装备体积小，重量轻，单人就能携带;
- 8.焊接方法简单，易于学习掌握，无需专业技术人员;
- 9.从外观便能核查焊接的质量，同等规格焊点质量如一;
- 10.可用于焊接铜、铜合金、钢材、镀锌钢材、铜包钢、不锈钢等多种金属。

【放热焊接模具与模夹的准备与要点】

使用前用加热工具干燥模具(如烘干箱或喷灯),驱除水气。久未使用的模具内含有水分，尤其是前次使用完后仍留有残渣的模具，水分更多；清洁模具，请使用软毛刷或其他软性物质；检查模具接触面的密合度，防止作业时铜液从缝隙出渗漏出来；模夹是用于开合模具的，模夹的紧密程度对焊接的效果有影响，请再焊接开始之前认真检查模夹，并做适当调整；调节方法如下：

(a)使模夹置于打开状态

(b)松开模夹固定栓锁扣

(c)取出固定栓

(d)调整调节螺丝，逆时针旋转(松)

(e)插入固定栓与锁扣

(f)开合模夹，观察效果安装调节模夹，将模夹的密合度与模具的密合度调整到最佳状态；放热焊接模具由石墨制成，非常的脆弱，无法承受抛甩与力量冲击，故不可讲超过模具铭牌所示尺寸的熔接物强行放入模具，或使用金属物质，坚硬的工具等来清除残渣；如果被熔接物的尺寸小于模具铭牌所示，为避免铜液渗漏可用如下方法弥补：

(1)使用适当厚度的铜套管

(2)使用铜片或铜带

(3)使用密封剂

(4)使用高温棉带；

石墨模具按上述步骤保养，使用寿命可达50-100次以上；

【接地棒焊接的准备工作和要领】

1. 接地棒打入地下过程会使末端变形，必须切除或磨平后才可放入模具内，否则会引起模具闭合不紧，导致铜液渗漏。也可使用钢质镶套保护端头后再打入。
2. 末端有螺孔或螺纹的接地棒需在焊接前切除末端。
3. 接地棒连接需保持洁净，如铁锈、氧化表皮等必须用钢刷或砂纸清理干净后方

可焊接，否则会出现多孔性焊点。

【双和寄语】

愚昧者怨天尤人，无能者长吁短叹，懦弱者颓然放弃。双和防雷十年坚守在防雷领域，我们相信只要我们做好自己的工作，肯定就会有收获！

电话：0317-8557781

手机：15720485781 QQ：2942201715

公司网址：<http://www.hftbg.com/frhj/>

公司地址：河北省沧州市泊头市工业开发区

(联系人-----销售员：李沙沙、经理：曲艳玲)