

# 热熔焊接用于铜板焊接时应注意事项

产品名称	热熔焊接用于铜板焊接时应注意事项
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

网购=

纠结？选择太多？价格没底？真假难辨？上河北双和，不纠结！所有商品都是精选原材料，每一件都是上等质量，深度的折扣，就在这里，河北双和！全国服务热线：15720485781.

放热焊接购买要点(入门级，如果您是首次购买，请仔细阅读)

### [放热焊接](#)

模具是能够重复使用的，而焊粉是一次性的，好比电焊机和电焊条。放热焊接模具使用寿命一般在100次以上，部分型号寿命更长，例如一字焊接(特别是焊接线、棒等圆柱体形状的导体)，部分型号寿命略短，例如十字型模具，购买放热焊接工具前请核实具体需要焊接什么形状的导体，规格是什么，(铜排是40×4 50×5 40×5或者其他规格铜缆是70mm295mm2120mm2，50mm2185mm2或者其他规格接地棒直径是14.2 17.2 20 22或者其他规格)，焊点形状是什么样(一字接T字接十字接水平的立体的)

每种焊点的数量，我单位出厂模具上的铭牌均标有对应焊粉的型号，请一一对应使用。简单说就是三个问题：1.需要明确要焊接材料的规格;焊点形状;每种焊点的数量。模具夹分为两大种，一种是普通模具夹，适用于大部分模具，另一种是偏心模具夹，主要应用在十字焊接和接地棒焊接上。

[[放热焊接](#)产品特点]：

1、能承受重复故障电流，不会有运行故障;

- 2、超过接地系统永久性连接质量检验标准的相关要求;
- 3、载流容量等于或大于所焊接导体;
- 4、永久分子联结，永不松脱或被腐蚀，焊接点寿命等同于安装的接地体寿命;
- 5、无需外加任何热源，室内野外均可独立焊接作业;
- 6、焊接操作简单安全、易学，便于携带;
- 7、从外观便能核查焊接的质量;
- 8、焊点永久性免维护。
- 9、无需外接能源，工具设备简单，施工效率高。
- 10、焊接点为纯度较高的金属铜，耐腐蚀性强。
- 11、焊接点以金属键形式连接，不松脱。
- 12、焊接点的载流能力大于导线的载流能力。
- 13、焊接点能经受多次大浪涌电流冲击而不退化。
- 14、应用范围广，可用于铜、铜合金、铜包钢、各种合金钢、镀锌钢及不锈钢等材料间的熔接，可以满足客户需要的各种连接型式。

#### 【铜板、钢板和铸（生）铁表面焊接的准备工作和要领】

1. 在焊接之前清洁连接表面，除去表面的水、油、污渍等。
2. 对有附着物的表面宜使用砂轮机、粗目锉刀等工具清洁。
3. 镀锌钢板焊接点表面需去除镀层后再焊接。
4. 焊接立式钢板时，为加强焊接强度，在厚度足够的情况下（一般厚度超过8mm者），应先在钢板待焊接位置处打2-3个直径6-10mm孔，深度不超过5mm。
5. 对铸铁表面的焊接需使用特种焊粉，详情请联系双和销售商或工厂了解。

#### 【模具型号规格】

模具型号 模具规格

RM-01 65# 90#

RM-02 90# 200#

RM-03 200 #300#

RM-04 300 #350#

RM-05 特殊模具

**【双和寄语】**没有走不通的路，只有不敢走的人，不怕万人阻挡，就怕自己投降！双和防雷感谢多年以来您的支持与陪伴，未来双和防雷依然会勇敢前行，创造更美好的未来！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）