

# 热熔焊接接头颜色正常应是什么颜色

产品名称	热熔焊接接头颜色正常应是什么颜色
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

你卖的产品真的够优秀吗？你买的产品真的够优秀吗？双和防雷，让买卖更加放心！双和防雷因为热爱所以十年专注于防雷领域，我们只为您提供优质的防雷产品，我们也有信心即使货比三家还是双和防雷质量最佳！双和防雷全国服务热线：15720485781.

### 【放热焊接分子焊接】

由于老化和腐蚀的原因，连接点是所有电路的薄弱环节，特别是在接地系统中更是如此。接地电路保护人身安全的能力往往取决于连接点的质量好坏。双和放热焊剂无需外部电源或热源，使铜与铜、铜与铝、铜与钢、钢与铝之间形成完美的分子连接。焊粉成分取决于焊接金属。在高温情况下，氧化铜被铝置换出铜分子并形成氧化铝残渣。模具形状、尺寸和焊药型号均取决于焊接材料和尺寸。

### 【基本理论】

将焊药和引火粉倒入模具中。在化学反应时，通过钢垫片来防止漏下。当反应完成后，释放出融化金属并通过导流孔流向焊接腔。

### 【放热焊接操作指南】

1、影响熔接效果最大的因素是湿气，包括熔模、熔接粉剂或裸铜线等所吸收或附着的水气；影响熔接效果另一重要的因素是熔模及被熔接物的清洁程度。凡熔接物表面的尘土、油脂、氧化膜等必须完全去除，使其光亮后才可以进行熔接作业，否则熔接表面部位的结合力将不坚固，接头表面不平滑不光亮。所以要求作业人员作业时必须严格按照作业程序执行。

2、矿渣应在每次熔接之后趁熔模热时，利用专用毛刷及布轻挖清拭除去。否则冷却后很难清除。

- 3、熔模材质非常脆弱，不堪承受打击或掉落，不可硬插超过尺寸之导线或接地棒与熔模口内强行握夹，或用起子等坚硬工具强力去除矿渣。
- 4、接地铜绞线或接地棒口径小于熔模口时，可用布带、厚纸带、铜皮等物包扎熔模口的部分导线。
- 5、铜包钢接地棒打入地下时末端应装上钢套管。接地棒经锤打变形的末端，必须切断或磨平后方可装入熔模内，否则导致铜水泄露。
- 6、焊点质量的优劣可通过目测检查，检查项目为焊接物的大小、颜色、表面光洁度和气泡等外观检查。
  - 1) 焊接范围接地铜绞线没有大量的暴露。渣子清除后，水平连接的冒口不低于导线的顶端。
  - 2) 接头正常的颜色是金黄色至青铜色。
  - 3) 表面光洁度：接头表面应该相当平滑，没有大块渣子存在。如果接头表面有20%的铜绞线或渣子清除后有导线暴露，接头报废。
  - 4) 气泡度：接头表面的有小孔，其深度一定不能延伸至导线的中心。
  - 5) 良好：牢固的焊接，只有极小的表面上的不完美。

#### 【钢轨焊接的准备工作和要领】

1. 钢轨焊接部位的表面锈蚀需彻底清除，可使用砂轮机磨光。
2. 若钢轨上附有油脂和水分需先清除，再除锈。
3. 若钢轨表面有凸印需进行磨平。

#### 【钢筋焊接的准备工作和要领】

1. 清除钢筋表面的锈蚀，打磨光亮。
2. 清除钢筋表面的油脂、水分。
3. 打磨掉钢筋表面隆起的筋，使其近似圆形后方可焊接。

#### 【铜覆钢焊接的准备工作和要领】

1. 铜覆钢材料必须充分调直后再进行焊接，当人力无法调直时可使用专用调直机调直。
2. 焊接铜覆钢实心材料时，焊粉型号、模具型腔、模具整体尺寸都应放大。
3. 焊接铜覆钢材料时，如张力过大，例如大截面铜覆钢材料焊接时必须使用特种辅助工具固定。

【双和寄语】乔布斯曾经说过，成就一番伟业的唯一途径就是热爱自己的事业。如果你还没能找到让自己热爱的事业，继续寻找，不要放弃。跟随自己的心，总有一天你会找到的。双和防雷同样将自己的满腔热情

注入了自己所

热爱的防雷领域，我们希望通过自己的努力可以让您用上更好的防雷产品！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）