

放热焊接焊粉应用时应注意哪些事项

产品名称	放热焊接焊粉应用时应注意哪些事项
公司名称	沧州双和防雷器材有限公司
价格	1.00/克
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

愿我们的未来始终有你相伴，买卖不成情意在，这就是我们双和防雷，始终把您当成我们的朋友，始终为您提
供更加优质的产品和服务，您的相伴就是我们前行的最大动力！双和防雷全国服务热线：15720485781.

【怎样判断热熔焊粉的焊点是否成功】

- 1、一个较好的连接是由分子组成的坚固的连接，依赖专业人员的视觉检查就可知。
- 2、表面光滑，没有过多的熔渣且表面只有较少的不平整。
- 3、被连接的导线部分必须完全被包在接头内。
- 4、突起部分应该高于被连接的导线，多出来的熔渣除掉。
- 5、颜色要均匀，接头应为青铜色。

【放热焊接工艺优点】：

焊接点的载流能力(熔点)与导线的载流能力相等；

因为焊接点是焊接而成的，所以永久性，不会老化；

焊接是一种永久性的分子结合，不会松脱；

焊接点像铜一样，不受腐蚀性产物的影响；

焊接点能反复经受多次的大浪涌(故障)电流而不退化；

焊接方法简单，培训容易；

供焊接用的材料很轻，携带方便；

无需外接能源或者电源，室内野外均可独立操作；

从外观便能核查焊接的质量；可用于焊接铜、铜合金、铜包钢、钢轨、铸轨、钨、铌等各种合金钢包括不锈钢及高阻加热热源材料；

【放热焊接工艺要点】：

影响连接质量的主要因素：

一个好的“热焊”连接点应当表面丰满光亮，没有气孔，经切开观察其剖面成一整体无气孔。影响到“热焊”的熔接效果的最主要的因素是湿气或水气，由于模具，焊粉及被熔接物内均可能吸附水分，因此如何防止或者驱除水气，是“热焊”焊接时必须采取的最重要步骤。

另一影响“热焊”熔接效果的因素是模具及被熔接物的清洁程度，如被焊接无表面的尘土，油脂，氧化物(锈)或其他附着物等必须完全清除，使其洁净光亮后才可进行熔接作业，否则焊接后的连接点的导电性能与机械性能将受到影响。如果模具内遗留的残渣不完全清除，将造成连接点表面不平滑，不光亮。

【焊粉应用时的注意事项】：

每一代焊粉对应焊接一个连接点，焊粉牌号需与模具名牌上注明的焊粉用量一

致，使用前需仔细对照确认；焊粉的计量单位是克(gram)计，焊粉的牌号标示其大

约的质量克数，因此如果现有的焊粉牌号不匹配时可视实际情况增减；焊粉出场时对

于其防潮已经采取多层保护，但建议仍需妥善保存避免受潮；

【双和寄语】马云曾经说过，人永远不要忘记自己第一天创业时的梦想，双和防雷十年如今，品质如一，从不随波逐流，坚持用好品质的防雷产品服务于更多的我们客户朋友们！

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)