

卓君Cu307铜镍焊条 T307铜镍焊条 T307白铜焊条 焊丝

产品名称	卓君Cu307铜镍焊条 T307铜镍焊条 T307白铜焊条 焊丝
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君 型号:T307 规格:3.2-5.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

T307白铜焊条Cu307铜镍焊条Cu70Ni30铜镍焊条包装：5公斤/包，20公斤/箱

名称：铜107 紫铜电焊条俗称：T107 铜107 Cu107标准：GB/T3670 ECu AWS A5.6 ECu说明：Cu107是以纯铜为焊芯、低氢型皮的纯铜焊条。力学性能较好，对大气和海水有较好的耐蚀性。不宜焊接含氧铜及电解铜。采用直流电源，焊条接正极，电弧稳定，成型良好。用途：主要用于焊接导电铜排、铜制热交换器、船用海水导管等铜结构件，也可用于耐海水腐蚀的碳钢零件的堆焊。焊接电流：3.2mm 120-140A；4.0mm 150-170A注意事项：1、焊前焊条必须在200 左右烘焙1小时。焊件表面的水份、油污、氧化物等杂质必须清理干净方可施焊。2、在一般情况下，预热温度应掌控在400-500 之间。施焊时应采用短弧，宜作往复直线运动，这样可改善焊缝的成型。3、对于较长的焊缝应采用逐步退焊法，焊接速度应尽可能地快。多层焊时必须彻底清除层间的熔渣。焊后用平头锤锤击焊缝，清除应力，改善焊缝质量。