

放热焊接接头正常的应该是什么颜色

产品名称	放热焊接接头正常的应该是什么颜色
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

双和防雷不贪心，所以只要小小利润就会很满足，凡是纠结于价格的客户您不妨来我厂，价格低，质量好，我们就是这样敢给您保证！销售热线：15720485781.

【放热焊接详细介绍】

放热焊接

是一种简单、高效率、高质量的金属连接工艺，它利用金属化合物化学反应热作为热源，通过过热的(被还原)熔融金属，直接或间接加热工作，在特制的石墨模具的型腔中形成一定形状、尺寸，符合工程需求的熔焊接头。当前，放热焊接已经普遍取代了以往金属之间的机械物理连接方法。

【放热焊接剂在工程中的优点】

- 1、连接点不会自然松脱；具有良好的导电性能，经检测，焊接前后的直流电阻比率变化率接近与零。这是任何一种传统连接方式无法比拟的。
- 2、焊接点是分子结合，永久不老化。
- 3、焊接点的电流承载量大于导体的载流量一样不受腐蚀影响。
- 4、不会受到高浪涌电流的损伤。
- 5、操作方便、简单。无需专业人员。
- 6、装备简单、轻便，携带方便，操作方便。

与传统的机械连接工艺比较，放热焊接是真正的分子焊接，导体不会被破坏并且没有接触面，导体界面的整体有效性没有改变。

【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】俗语说，靠山山会倒，靠水水会流，靠自己永远不倒！所以，双和防雷多年以来一直致力于科技最前沿，用实力打造更强品牌！

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)