

双和牌放热焊接模具使用次数可达50次以上

产品名称	双和牌放热焊接模具使用次数可达50次以上
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

我们不是贪心的企业，所双和防雷产品价格一直都是最实惠的，买到就是赚到，不要犹豫，绝对不会让您吃亏上当，抓紧时间抢购！销售热线：15720485781.

热熔模具，主要作用用于[放热焊接](#)

。双和防雷系列热熔模具，是采用耐高温主料(耐高温达3500oC)，以及高温粘合剂，以及抗氧化剂，在常温下，采用100T液压系列高压而成，表面光滑平整，耐高温达1800oC以上，适合于大部分金属的热熔焊接。同时，由于超高压力成形后，产品强度大，不易碎裂，，抗摔高度达2米以上，避免了其它品牌采用纯石墨类的材料，容易破碎，使用寿命短等缺点。

【双和[放热焊接](#)模具特点】：<http://www.bthflqc.com/hfytrv/>

- 1：产品采用100T液压成型，强度高.
- 2：产品结构合理，密封性能良好，焊接成型后产品平整光滑.
- 3：原料为耐高温抗氧化材料，无毒无污染.
- 4: 产品使用寿命长，可反复使用超过50次以上，是普通产品的一倍以上的寿命.

【操作步骤】：

- 1.将模具与导体清洁并烘干；
- 2.将待连接导体放入模具夹紧，无缝隙；

- 3.将钢碟放入反应腔底部；
- 4.导入焊粉，而后撒上引火粉；
- 5.将少量引火粉撒于模唇口，在盖上模盖；
- 6.使用专用点火枪点燃火粉；
- 7.焊粉在耐高温的模具中反应；
- 8.等待数十秒，打开模具并清洁模具，为下次连接做准备；

【**放热焊接**工艺要点】：

影响连接质量的主要因素：

一个良好的“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”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。

【双和寄语】坚持把简单的事情做好就是不简单，坚持把平凡的事情做好就是不平凡。所谓成功，就是在平凡中做出不平凡的坚持。双和防雷十余年以来一直坚守在领域，良好的信誉，过硬的产品质量，是我们多年以来的坚守的底线！

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)