

放热熔焊接操作简单可独立完成操作

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 放热熔焊接操作简单可独立完成操作 |
| 公司名称 | 沧州市蓝泽防雷器材有限公司 |
| 价格 | 1.00/个 |
| 规格参数 | 品牌:蓝泽 型号:LZFL 产地:泊头 |
| 公司地址 | 河北省沧州市泊头市工业区 |
| 联系电话 | 0317-8282891 15632732668 |

产品详情

放热焊接使用放热焊粉和放热模具我厂直销全国各地，价格优惠，销售热线0317-8282891

【[热熔焊接](#)的优点】

一、电流负载能力大，熔接点的载流能力与导体相同，具有良好的导电性能，焊接前后的直流电阻比率变化接近于零，这是任何一种传统的连接方式所无法相比的。

二、机械性能好，因为是熔融接头，所以接头与导体是分子结合，是一种永久性接头。

三、冲击电阻稳定，实验表明，在短时间大电流的冲击下，导体先于接头融化，因而不会受到浪涌电流的损伤。

四、抗腐蚀能力强，由于是熔融接头，没有接触表面，没有残余应力，且接头被纯铜覆盖，因而大大增强了导体的耐腐蚀能力。

五、操作简单安全无需外界能源，无需专门装备。无需专业操作人员、室内、室外都可以操作，完成连接时间短。

产品应用1、地网水平连接2、信号线与输油气管道连接3、信号线与钢轨连接4、与钢筋的连接5、引出线与接线端子的连接6、其它电器连接注意事项1、首先根据连接件形状尺寸，开具合适的模具，并配置相应型号的焊粉2、焊接前对拉件进行处理，除油、除污物及氧化层3、对模具进行充分预热4、安装好模具检查后倒入焊粉并点燃反应5、对模具进行清理并准备下次使用模具与模夹的准备与要点 1、使用前用加热工具干燥模具（如烘干箱或喷灯），驱除水气。久未使用的模具内含有水分，尤其是前次使用完后任留有残渣的模具，水分更多。2、清洁模具，请使用软毛刷或其他软性物质。3、检查模具接触面的密合度，

防止作业时铜液从缝隙处渗漏出来. 4、模夹是用于开合模具的，模夹的紧密度对熔接的效果有影响，请在熔接开始之前认真检查模夹，并作适当调整. 5、安装调节模夹，将模夹的密合度与模具的密合度调整到最佳状态.

模具与模夹调节方法如下：a) 使模夹置于开状态或位置b) 松开模夹固定栓锁扣（1）c) 取出固定栓（2）d) 调整调节螺丝（3）逆时针旋转（松）e) 插入固定栓与锁扣f) 开合模夹，观察效果. 如此重复调整夹距，直至模夹密合度与模具密合度相匹配即可. 如果模夹的开合需要用较大的力度，则表示夹距未调整到最佳位置（夹距太短），需重新调整. 模夹的安装和调整对放热焊接的熔接品质以及模具和模夹的使用寿命有重要影响，因此请在熔接之前认真调节距离为佳. 无论模具内是否有熔接物，不当的夹距都会对模具和模夹造成损坏. (1) 固定栓锁扣(2) 固定栓(3) 调节螺丝6、放热焊接模具由石墨制成，非常的脆弱，无法承受抛甩与力量冲击，故不可将超出模具铭牌所示尺寸的熔接物强行放入模具，或使用金属物质、坚硬的工具等来清除残渣. 7、如果被熔接物的尺寸小于模具铭牌所示，为避免铜液渗漏可用如下方法弥补：（如图）1) 使用密封剂2) 使用高温棉带8、石墨模具如按上述步骤保养，使用寿命可达50~100次以上.

手机号：156-3273-2668（微信同号）

qq号：171-962-542

公司邮箱：171-962-542@qq.com

公司网站：<http://www.LZFLQC.com>

公司地址：河北省沧州市泊头市工业开发区