

供应威欧丁53低温铝焊丝

产品名称	供应威欧丁53低温铝焊丝
公司名称	天津费德思科技有限公司
价格	10000.00/磅
规格参数	品牌:威欧丁 型号:威欧丁53 来源:威欧丁焊接
公司地址	1473091237@qq.com
联系电话	022-28196887

产品详情

威欧丁53低温铝焊丝低温铝焊丝低温实心铝焊条

如果你是第一次使用的话，请务必用心将使用说明看几遍，并且在操作的过程中严格按照使用说明来操作，最好先找一个废的铝板，薄一点的，在平面上找一下正确的成型效果，找到正确成型效果以后，然后再找废旧的产品稍加练习！如果这做不到的话，请不要使用威欧丁53（全称WEWELDING 53），谢谢配合！

强调：正品的威欧丁53（全称WEWELDING

53）低温铝焊丝来源于威欧丁（天津）焊接技术有限公司，请使用正品

威欧丁53的焊接原理：利用一切可利用的热源加热母材至400（温度可高不可低），靠母材热传导熔融焊丝成型，完整的操作是三遍，清理清洁---划焊丝---刷拭打底---在打底的基础上再划焊丝。

WEWELDING53的标准操作视频及刷子的运用：请找供应商索要WEWELDING53的标准操作视频（很关键！）

威欧丁53的焊接加热：如果是薄件我们推荐采用威欧丁53专用的多孔喷炬，烧液化气，如果是厚件，还是推荐采用传统的氧气yi炔气焊炬焊接，如果是批量生产可以考虑其他如感应加热，热传导加热等等，因为加热的效率直接也影响到生产的效率。

威欧丁53的操作注意细节：

- 1) 母材的表面必须清理干净，即清即焊，焊丝表面氧化层需要用砂纸或者锯条刮干净
- 2) 用砂纸或者锯条打磨掉威欧丁53焊丝表面的氧化物残留。
- 3) 母材的温度得达到400，包括焊接的过程中母材的温度也要保持400，并且温度可高不可低。
- 4) 忌讳用火焰刻意去烧威欧丁53焊丝，母材温度达到400以后，焊丝自然会靠母材热传导熔融。

下威欧丁53的焊丝的方法：一边用热源加热焊接处，一遍用威欧丁53焊丝划焊接处，就像划火柴一样，划焊丝的角度是60度-80度角度，划一下收回来，收回来再划，反复这个操作直到将威欧丁53焊丝划到母材上面薄薄一层为正确效果，就像将蜡烛划到红的铁上面的那种效果（如果是像蚯蚓一样爬到母材上的话说明划的角度力度不正确或者错误地用火烧了焊丝）。当用威欧丁53焊丝划母材表面得时候，热源尽量回避一下避免直接用热源去烧焊丝，可以将热源移动到焊接处附近而不能够完全移除热源，这样的好处是避免热散失。

威欧丁53焊丝的温度掌握：按照上面介绍的下焊丝的方法可以避免对温度掌握不敏感的师傅烧坏薄铝，因为你在边加热，边划威欧丁53焊丝的过程实际上也是一个测试温度的过程，因为母材的温度不够的话，威欧丁53焊丝是不会熔融到母材上面的，不熔融到母材，表明母材温度不够，温度不够你就不用担心

烧坏母材，就放心大胆地继续加热。

威欧丁53专用不锈钢小刷的用处：1) 焊前作表面处理，破除铝的表面氧化膜，通俗地说刷“起毛”。
2) 当加热划焊丝到母材上面后，此时用不锈钢的小刷刷拭熔融的威欧丁53（全称WEWELDING 53）焊层，至母材毛细，然后方便后面的第二遍焊接，换句话说，只有经过2遍的焊接才是完整的焊接，第二遍焊接是在第一遍刷拭的基础上进行，这样才能够表现出很好的浸润性。

可能存在的问题分析：

不沾母材：1) 一是可能焊接表面已经重新被氧化，或者太脏没有清理干净 2)
母材温度不够，而又用火去烧威欧丁53焊丝，焊丝是熔化了，但是母材温度不够，威欧丁53就像蚯蚓一样爬到母材上面，很难看，就被认为是不沾母材。

焊接形成虚焊：1) 母材温度不够。 2) 刷拭的面积过大，刷拭的焊接区域只要温度够，
然后刷拭过的话，是不会形成虚焊的，只是刷拭收尾的部分属于强制刷拭，而实际上这个时候收尾处的母材温度根本不够，如果你要避免这点，在刷拭的时候只要刷拭到的地方，你的热源就要时刻补充达到400度工作熔点。