

## 铜铝药芯焊丝低温铝药芯焊丝ALCU-Q303

产品名称	铜铝药芯焊丝低温铝药芯焊丝ALCU-Q303
公司名称	天津市东丽区德润宏建材销售中心
价格	10000.00/盒
规格参数	品牌:威欧丁 型号:ALCU-Q303 产地:威欧丁
公司地址	天津市东丽区金钟街道金钟公路3699号D3-317-1
联系电话	13512956871

## 产品详情

低温铜铝焊条铜铝焊丝铜铝药芯焊丝低温铝药芯焊丝ALCU-Q303

正品WE品牌威欧丁铜铝药芯焊丝来源于威欧丁（天津）焊接技术有限公司

铜铝药芯焊丝技术参数：

钎焊工作温度：385-400

抗拉强度MPa: 150 ~ 160

颜色匹配性 对铝很好

导电率 良好

耐腐蚀性 良好

抗高温 良好

铜铝药芯焊丝应用范围：

- 1)制冷行业铜铝管的套接，中央空调铜与镀锌管，不锈钢管，铝管的异种焊接。
- 2)变电行业的铜铝端子，铜铝引线，铜铝导电排的焊接。
- 3)电子电器工业的散热器管，电机，母线的焊接。
- 4)另用于生产生活中水龙头、耦合连接器、配套的螺母等等。

铜铝药芯焊丝使用工艺：

- 1)用WEWELDING53(简称WE53或威欧丁53)专用不锈钢下刷清洁被焊金属焊接部油污，污垢，绝缘层，让其露出金属光泽。
- 2)工装好所需焊接件，一般推荐所需焊部位间隙为0.05-0.1mm，用WEWELDING53(简称WE53或威欧丁53)专用多孔焊炬(烧液化气的那种WEWELDING53(简称WE53或威欧丁53)液化气焊炬，这样会喷出较宽的火焰带，火焰比较适合区域性地加热，从而能对部件进行更加均匀的加热)均匀加热被焊母材，待母材温度均匀上升到300度左右时，主要热源集中加热预先设计好的焊接处，同时移动加热被焊母材，加热顺序是先厚件后薄件,先铜件后铝件。
- 3)待焊接处焊接温度达到400度左右时，以一定的焊接角度填充焊接焊缝处(角度以熔融焊丝充分熔敷于焊接部为宜)，母材的温度一定要达到400度。待焊接部位的钎料在焊接处形成均匀焊缝时，移开焊炬，自然冷却，整个焊接过程完成，此过程中尽量不要烧ALCU-Q303铜铝药芯焊丝，因为这个不同于传统的焊丝，这个的原理是靠母材的热传导熔融ALCU-Q303铜铝药芯焊丝成型的，可以用火焰的末端稍微燎一下焊丝助熔，但是千万不要用火直接烧焊丝。

4)冷却后不需要进一步处理，焊缝表层的可见钎剂无腐蚀性，如有条件可用钢丝刷或者干抹布搽拭即可!