

WEWELDINGQ303低温铝焊丝

产品名称	WEWELDINGQ303低温铝焊丝
公司名称	天津费德思科技有限公司
价格	1000.00/盒
规格参数	品牌:威欧丁 用途:铝管焊接 类型:多款供选
公司地址	1473091237@qq.com
联系电话	022-28196887

产品详情

WEWELDINGQ303低温铝焊丝

说明：Q303是1.6直径450毫米长的药芯焊丝（整包装是106根），流动性好，当焊接其他的铝制品的时候，如果是纯度比较高的纯铝或者铝合金的话，适合补小的渗漏，根部，适合火焰焊。抗拉强度10公斤左右，剪切力2 - 3公斤

另外：小轿车的水箱包括立管与根部，还有大卡车的水箱立管焊接用WEWELDINGQ303配合6孔喷炬焊接，大卡车水箱的根部和中冷器用WEWELDING53 (威欧丁53)配合12孔双头液化气焊炬焊接

原理：靠母材的热传导，并且稍以辅助火焰熔融焊丝成型.

熔化温度：400-430度左右

焊接步骤

1、清理被焊件以机械清理为准，目的是去除表面氧化膜。2、焊接厚件大件使用12孔双头液化气焊炬作为热源，焊接薄件小件采用6孔液化气焊炬焊接。3、加热。加热原则是区域性受热，辅以焊接部位加热，优先加热厚件和大件，薄件加热多晃动。3、当母体达到400度温度，下Q303焊丝。角度尽量垂直点焊接处，点的瞬间用火焰的末端稍微燎一下焊丝的前端熔融成型。是燎焊丝，而不是去刻意地烧焊丝，当焊丝成球的时候表明母体温度不够，需要用焊炬将球状吹掉，再持续加热，然后点下焊丝，反复这个操作直到Q303焊丝熔化后像水一样流淌即母体已经达到温度，这个时候要持续晃动焊炬做区域状保温加热。