

179度低温铜铝焊丝WEWELDINGM51

产品名称	179度低温铜铝焊丝WEWELDINGM51
公司名称	天津费德思科技有限公司
价格	2000.00/套
规格参数	型号:M51 类型:低温铝焊丝 用途:维修
公司地址	1473091237@qq.com
联系电话	022-28196887

产品详情

179度低温铜铝焊丝WEWELDINGM51

WEWELDINGM51低温铜铝焊丝（焊丝是实心）现货规格有1.3mm和2.3mm，助焊剂M51-F规格为30克装和300克装。

焊接原理：

- 1) 加热被焊母材。为了达到两种金属连接的更好效果，两种金属同时加热，但是以加热铜线为主，切忌温度不要烧高了，因为材料的熔点和焊剂的熔点才200来度，如果温度烧高了，焊剂加上去就会发黑。
- 2) 破除金属张力。在 M51-F（简称威欧丁51-F）铜铝焊剂的作用下破除金属表面的金属张力，此过程可以有两种方法，一种可以先在母材焊接处抹上少许 M51-F铜铝焊剂，用6孔焊炬加热母材<注意此时千万不要用火烧到M51-F铜铝焊剂，主要靠热传导使 M51-F铜铝焊剂剧烈沸腾>直至 M51-F焊剂剧烈沸腾就可以下M51铜铝焊丝；另外一种可以先不在母材焊接处抹焊剂，可以直接加热，然后用 M51铜铝焊丝沾着M51-F焊剂下铜铝焊丝于焊接处。
- 3) 表面温度如果够的话，会成型一条非常亮白的焊缝，自然缓冷，用温水清洗表面的残留 M51-F焊剂

