

威欧丁201银焊丝解决铜焊钢焊铜与钢焊接

产品名称	威欧丁201银焊丝解决铜焊钢焊铜与钢焊接
公司名称	天津市东丽区德润宏建材销售中心
价格	15324.00/公斤
规格参数	品牌:威欧丁 型号:201 产地:天津
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

可以替代银焊丝解决铜焊/钢焊/铜与钢焊接的威欧丁201焊接

概述：Q201是一种经济型含银的轴承钎焊合金，可用于黄铜与青铜的钎焊，以及它们之间的异种焊接。并且也适用于铜合金与黑色金属的异种钎焊。用于青铜合金的钎焊可以得到极佳的强度以及流动性。钎料中的脱氧元素可以减少锌的氧化以及烟雾的产生。对于黄铜或者青铜与黑色金属的异种钎焊，可以得到成型良好、高强度的接头。

特性：

三重脱氧性能；

极佳的流动性能；

由于钎焊过程没有强光，所以熔池的状态可视性极好；

颜色与黄铜相匹配。

技术参数工作温度 : 880

熔化温度 (固态 - 液态) : 870 ~ 900

抗拉强度MPa: 520 ~ 540

电阻率 μm : 0.07

接头间隙mm : 0.2

密度kg/dm³ : 8.4

应用

1、车辆机箱及管状部件、青铜车辆壳体、黄铜管道 轮齿形成 硬质合金切削刃的连接

支承轴制造，镀锌管及断面 使用工艺预处理确保所要连接的区域无污损及氧化物等。

2、如果修复裂纹，要使接头厚度大约是 5mm并且形状是60~90°的“V”形接头。

预热对于小型或者薄壁的部件，通常不需要预热；对于大型的或者是形状复杂的部件则预热温度为200

3、操作工艺使用氧气焰加热开始钎焊的部位直至暗红色。确保母材金属未被熔化是非常重要的，同时不能过热否则将破坏接头的性能。对于连接低流动性的部件，接头形式可能是对接、搭接、边缘熔敷或者“T”型接头（紧配合间隙），在接头区域使用Q201-F焊剂，然后加热直至助溶剂变成液态，再添加少量的钎料，持续加热直至钎焊合金填充至接头。使用硬毛刷子在热水中将残渣去除掉，然后进行冲洗直至残渣完全去除。