

# 威欧丁51低温179度的焊丝和焊剂焊接铝水箱

产品名称	威欧丁51低温179度的焊丝和焊剂焊接铝水箱
公司名称	天津市东丽区德润宏建材销售中心
价格	18569.00/盒
规格参数	品牌:威欧丁 型号:51 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

### 威欧丁51低温179度的焊丝和焊剂焊接铝水箱

焊接原理：1) 加热被焊母材。目的是使焊接的工件加热到100多度 2) 破除金属张力。在威欧丁51-F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威欧丁51-F焊剂，用多孔喷枪加热母材（注意此时千万不要用火烧到威欧丁51-F焊剂，主要靠母体热传导使M51-F剧烈沸腾）直至威欧丁51-F焊剂剧烈沸腾就可以下焊丝；另外一种可以先不在母材焊接处抹焊剂，可以直接加热，然后用焊丝沾着威欧丁51-F焊剂下焊丝于焊接处。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威欧丁51-F焊剂

### 低温179度的焊丝和焊剂套装使用视频分解

1、焊接散热器扁管的时候，火焰可以加热焊接部位旁边，完全靠母体热传导熔化焊丝成型，可以参考下面的视频，大家可以看到几乎是没有用WE53的焊枪烤到焊丝和焊剂的一直是主要加热母体。

2、因为套装中焊丝的熔点比较低，所以火焰温度是个关键点，温度不能够不够，但是也不能够太高，所以看视频是用焊丝沾焊剂尝试性涂焊于焊接部位，如果母体温度达到温度，涂上去就会熔化，但是温度也不能够过烧，这个时候焊枪的热源就需要多晃动一下，使得焊接部位热传导温度不要过分高，如果出现过分高，就应该迅速再用焊丝沾焊剂涂于焊接部位，重新沾一些焊剂可以重新激活之前过烧的焊缝。

3、焊接根部的时候主要加热厚板侧，加热稍许，用焊丝沾焊剂少量涂抹，持续加热，但是加热的部位千万不要是涂抹焊剂的部位，而是涂抹焊剂旁边的部位，这样不至于焊剂失去活性，又可以让焊剂破除铝金属表面张力，为后续焊丝成型做准备打下基础

4、在第3部完成之后，稍许加热后就用焊丝沾焊剂涂于焊接部位，让加热后的母体热传导焊丝熔化成型。如果成型不好或者没有成型，可以继续用焊丝沾焊剂涂焊接部位，直到焊丝成型。