

纯铝焊丝批发 斯诺焊接 南京铝焊丝

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 纯铝焊丝批发 斯诺焊接 南京铝焊丝 |
| 公司名称 | 安徽斯诺焊接器材有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 芜湖南翔万商轻纺城D1076-77 |
| 联系电话 | 18955308075 |

产品详情

如何选择铝焊丝？

铝及铝合金焊丝广泛应用于铝及铝合金氩弧焊及氧-乙炔气焊时作填充材料。

焊丝的选择，主要根据母材的种类，纯铝焊丝批发，对接头的抗裂性能和力学性能及抗腐蚀性能等方面的要求综合考虑。有时，当某项成为主要矛盾时则选择焊丝就着重从解决这个问题入手。兼顾其它方面要求。如在一般情况下，焊接铝及铝合金都采用与母材成分相同或相近牌号的焊丝，这样可以获得较好的耐蚀性，纯铝焊丝报价，但焊接热裂缝倾向大的热处理强化铝合金时，选择焊丝，则主要从解决抗裂性入手，高纯铝焊丝，这时焊丝的成分就可与母材的差别很大。

ER1100是一种含百/分之99铝的填充金属，可用于建筑、装饰和设备、

冶金、管道、纺纱器具等行业。一般用于1100、3003或与3003相近的母材及1060、1070、1080、1035。该焊丝阳极化处理后呈现轻微的金黄色，焊缝抗拉强度为110MP。

性能特点：是含铝大于百/分之99.5的纯铝焊丝，具有良好的可焊性和耐蚀性，以及优良的塑性和韧性，但强度较低。

用途：适用于氩弧焊及氧-乙炔气焊纯铝及对接头要求不高的铝合金作为填充材料，广泛应用于化学工业铝制设备上。

铝焊丝直径主要依据焊件的厚度，焊接位置，焊道层数及接头形式来决定。一般，南京铝焊丝，厚焊件用粗焊条，薄焊件用细焊条。立焊、横焊和仰焊的焊条应比平焊细。

焊接件厚度较大时，选用较大直径焊条。平焊时，可采用较大电流焊接。焊条直径也相应选大。横焊、立焊或仰焊时，因焊接电流比平焊小，焊条直径也相应小些。多层焊的打底焊，用较小直径焊条。最后

收焊时可选用较大直径焊条。

纯铝焊丝批发-斯诺焊接(在线咨询)-南京铝焊丝由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。纯铝焊丝批发-斯诺焊接(在线咨询)-南京铝焊丝是安徽斯诺焊接器材有限公司(www.coweld.cn)今年全新升级推出的, 以上图片仅供参考, 请您拨打本页面或图片上的联系电话, 索取联系人: 陈总。