

镇江铝焊丝 斯诺焊接 低温铝焊丝

产品名称	镇江铝焊丝 斯诺焊接 低温铝焊丝
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

如何选择铝焊丝厂家？

作为常年接触焊接方面的人都清楚，焊接材料对于铝焊接的结果有着至关重要的作用，特别是铝焊丝，对于焊接接口处的成型情况，关系着焊件能不能长久稳定的使用。

因此，铝焊丝的供应厂家对于焊接来说，至关重要。选择供应商时，供应商的资历也就预示着他的能力。

供应商的各种证书也很重要，而船王焊材已通过ISO9001质量管理体系新审核，低温铝焊丝，并且有出口用的CE 欧盟认证，针对国内外客户的各种需求。

铝焊丝具有哪些特点？

斯诺焊接生产的铝焊丝具有以下特点：

- 1.自主研制熔炼开发及生产全过程，可以根据客户的需求调配出具体的化学成份。
- 2.采用独特的机械刮削。剥皮工艺，减少空气污染，减少焊接时气孔的产生。
- 3.飞溅小，噪声低，成形好，效能高，4043铝焊丝，提高焊接质量。
- 4.焊丝表面光洁度高，光亮顺滑，具有更强的送丝性能。
- 5.具有电弧稳定性，保证了生产速度及生产效率。

铝焊丝的分类：

ER4047 通常作为 AlSi2，是一种含硅12%的铝填充金属，这种合金不仅可用于MIG或TIG应用，同样可当作普通用途的铜焊合金供应，具有较好的抗腐蚀性能，铝焊丝的价格，是铜焊或铝焊比较受欢迎的合金焊丝。可用于母材1060、1350、3003、3004、3005、5005、5050、6053、6061、6951、7005和铸件合金710.0和711.0的焊接。ER4047的熔点温度约为1070 - - 1080 ° F，镇江铝焊丝，在阳极化处理后的颜色为灰黑色。

ER5183 通常作为AlMg4.5Mn合金填充金属，包含成份为：4.3——5.0%的镁，0.5——1.0%的锰和适当的铬与钛，可用于线轴或纵向切口的MIG或TIG焊接加工，这种合金一般用于船舶、钻井装备、火车、汽车、储存罐和压力容器等行业的焊接加工，适用的母材金属包括 5083、5086、5456、5052、5652和5056。ER5183阳极化处理后的颜色为白色，熔点温度为 1075——1180 ° F，焊缝的抗拉强度为 294 MP。

ER5356 通常作为AlMg5，是一种含镁达5%的铝合金填充金属，可用于MIG或TIG焊接加工，具有很好的抗海水腐蚀性能，一般能应用于母材 5050、5052、5083、5356、5454和5456的焊接。它在阳极化处理后的颜色为白色，抗拉强度为 290 MP。

镇江铝焊丝-斯诺焊接-低温铝焊丝由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司（www.coweld.cn）是从事“铝焊机|铝焊丝|铝焊机器人”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：陈总。