

# 合金铝焊丝 马鞍山铝焊丝 斯诺焊接

产品名称	合金铝焊丝 马鞍山铝焊丝 斯诺焊接
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

### 怎么选择铝焊丝？

线轴或纵向切口的

MIG/TIG的铝及铝合金焊接加工，为达到最佳焊接效果，推荐选用以下铝焊丝与母材匹配：

ER1100 是一种含99%铝的填充金属，马鞍山铝焊丝，可用于建筑、装饰和设备、冶金、管道、纺纱器具等行业。一般应用于1100、3003或与3003相近的母材及1060、1070、1080、1350。该焊丝阳极化处理后呈现轻微的金黄色，焊缝抗拉强度为 110 MP。

ER4043 通常作为ALSi1，是含5%硅的铝填充金属，可被推荐用于焊接3003、3004、5052、6061、6063和铸件金属 355，356和 214。ER4043的熔点温度范围在1065——1170 ° F，在阳极化处理后的颜色为灰白色，铝焊丝厂家，最小抗拉强度为 186 Mp。

HS311是一种通用性较大的铝硅合金焊丝，焊缝金属具有优良的抗热裂性能，也能保证一定的力学性能。但是在进行阳极化处理的场合，焊缝金属与母材颜色不同，同时对铝镁金的焊接在焊缝中生成脆性Mg<sub>2</sub>Si，使接头的塑性和耐蚀性降低。

用途: 常用于除铝镁金以外的铝合金工件和铸件氩弧焊及氧-乙炔气焊时的填充材料，特别对易产生热裂纹的热处理强化铝合金，可获得较好的效果。

HS321是铝锰合金焊丝，焊缝金属具有良好的耐蚀性和较纯铝高的强度，可焊性及塑性也很好。用途: 适用于铝锰及其它铝合金的氩弧焊及氧-乙炔气焊时作为填充材料。

HS331是含少量钛的的铝镁合金焊丝，焊缝金属具有较好的耐蚀性和抗热裂性能，强度高。用途: 是铝镁合金氩弧焊及氧-乙炔气焊的最基本填充材料，在铝锌镁合金的焊接及铝镁铸件的补焊也被采用。

## ER4047铝硅合金焊丝

性能特点：本品为含硅12%的合金焊丝，合金铝焊丝，适合焊接各种铸造及挤压成型铝合金。低熔点及良好的流动性使母材焊接变形很小。

用途：焊接或堆焊轻质合金加工业。

## ER5356铝镁合金焊丝

性能特点：本品为含镁5%的合金焊丝，是一种用途广泛的通用型焊材，适合焊接或表面堆焊5%镁的铸锻铝合金，强度高，可锻性好，有良好的抗腐蚀性。本品也能为经阳极化处理的焊接提供良好的配色。

用途：自行车、铝滑板车等运动器材，机车车厢、化工压力容器、兵工生产、造船、航空等行业。

## ER5183铝镁合金焊丝

性能特点：本品为含镁3%的合金焊丝，适用于焊接或表面堆焊同等级的铝合金材料。

用途：化工压力容器、核工业、造船、制冷行业、锅炉、航空航天工业等。

合金铝焊丝-马鞍山铝焊丝-斯诺焊接(查看)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)是安徽芜湖,商业专用设备的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在斯诺焊接领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创斯诺焊接更加美好的未来。