

# 斯诺焊接 铜铝焊丝 常州铝焊丝

产品名称	斯诺焊接 铜铝焊丝 常州铝焊丝
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

HS301是含铝大于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。

焊丝化学成分(%)

Si Fe Al 0.3 0.3 99.5 熔敷金属力学性能（采用纯铝作为对接试板）

试验项目 b(MPa) 冷弯(D=2T)度 保证值 64 - 一般结果 69 ~ 78 180 焊丝规格

直径(mm)

1.0 2.0 3.0 4.0 5.0 6.0

长度(mm) 圈装 1000

注意事项:

1. 焊前应严格清除焊件边缘和焊丝表面的氧化膜和油污，否则会使焊缝产生熔合不良并引起气孔、夹渣等缺陷。
2. 焊接时可采用垫板托住熔化金属，以保证焊缝的成型。

铝焊丝是焊接工作中不可或缺的，焊丝有很多的型号和材质，适合不同的焊接工作。铝及铝合金材料密度低，强度高，热电导率高，耐腐蚀才能强，具有杰出的物理特性和力学功能，因而广泛应用于工业商

品的焊接构造上。长期以来，因为焊接办法及焊接技术参数选择不当，构成铝合金零件焊接后因应力过于会集发生严峻变形，药芯铝焊丝，或因为焊缝气孔、夹渣、未焊透等缺点，致使焊缝金属裂纹或原料疏松，影响了商品质量及功能。

SAL3003铝合金为AL-Mn系合金，是应用最广的一种防锈铝焊丝，这种合金的强度不高（稍高于工业纯铝），不能热处理强化，常州铝焊丝，故采用冷加工方法来提高它的力学性能：在退火状态有很高的塑性，在半冷作硬化时塑性尚好，冷作硬化时塑性低，耐腐蚀好，焊接性良好，可切削性能不良。

焊接应用：用途主要用于要求高的可塑性和良好的焊接性，铜铝焊丝，在液体或气体介质中工作的低载荷零件，如油箱，纯铝焊丝厂家，气油或润滑油导管，各种液体容器和其他用深拉制作的小负荷零件，线材用来做铆钉。

斯诺焊接(图)-铜铝焊丝-常州铝焊丝由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。行路致远，砥砺前行。安徽斯诺焊接器材有限公司（[www.coweld.cn](http://www.coweld.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为商业专用设备较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!