

斯诺焊接 纯铝焊丝 滁州铝焊丝

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 斯诺焊接 纯铝焊丝 滁州铝焊丝 |
| 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

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，铝焊丝价格，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，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，纯铝焊丝，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，最小抗拉强度为 186 Mp。

铝焊丝是如何制作的？

下面就是铝焊丝的加工制作流程介绍：

铝合金焊丝出产流程为：熔铸—扒皮—揉捏—拉拔（屡次）—退火（屡次）—油封（或外表亮光化）—包装。

铝合金焊丝有两种供货办法：

以半硬状况，外表油封供货，焊前须酸洗；

以半硬状况，亮光外表供货，焊前不须酸洗。

铝合金焊丝焊前有必要酸洗，去除外表油污和氧化膜。一般适合于手艺焊，用于主动焊时焊缝质量不易确保，易呈现焊缝气孔、焊接搀杂缺点。酸洗焊丝外表从微观看存在很多凹坑，滁州铝焊丝，附有腐蚀产品，易吸附水分，焊丝手艺焊时可利用刮削办法去除外表凹坑附着物以确保焊缝质量。主动焊时由于焊丝有必要以盘状安装在焊机送丝安排上，酸洗后外表刮削十分困难，酸洗焊丝不引荐用于主动焊。亮光焊丝用于手艺焊可省去焊前酸洗和刮削，更为便利。

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），低温铝焊丝，不能热处理强化，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，在液体或气体介质中工作的低载荷零件，如油箱，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)-纯铝焊丝-滁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）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!