

斯诺焊接 铜铝焊丝 扬州铝焊丝

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 斯诺焊接 铜铝焊丝 扬州铝焊丝 |
| 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

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，5356铝焊丝，主要根据母材的种类，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，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，这时焊丝的成分就可与母材的差别很大。

药芯铝焊丝性能优势：

- 1、E8812NC流动性好，钎缝光亮细腻，熔点低（577 -582 ），铜铝焊丝，耐腐蚀性好；
- 2、操作方便，无须蘸焊剂，操作场地清洁，工件更清洁；
- 3、可操作性更好，对操作人员技术要求低；
- 4、钎剂为无腐蚀钎剂，产品符合ROHS；
- 5、钎剂填充均匀，无断粉空心现象，不漏粉，焊接产品焊口合格率高；
- 6、手工焊丝配无腐蚀钎剂，焊药蘸不均匀，焊接温度高易导致铝材过烧，钎剂焊丝填充消耗量大，焊口不光滑美观，钎剂钎料过多流入管内堵管影响冷媒流量，钎剂流入过多成屑易堵塞管路；
- 7、手工焊丝配有腐蚀钎剂QJ201/0726等氯化物钎剂，钎剂焊接熔点虽低，但清洗不环保，残留氯化物钎剂易腐蚀管子导致破坏。

为了得到性能良好的焊接接头，应从焊接构件使用目的考虑，选择适合于母材的铝焊丝作填充材料。

1、焊缝金属的裂纹敏感性

选择具有熔化温度低于母材的填充金属，可大大减小热影响区中晶间裂纹倾向。故用合金含量高于母材的焊丝作填充金属，通常可防止焊缝金属裂纹。如含0.6%硅的6061合金，如果用6061作填充金属，裂纹敏感性很大，但用含5%硅的4043焊丝作填充金属，熔化温度比母材低，在冷却过程中比母材具有更好的塑性以消除引起裂纹的收缩应力，所以抗裂性良好。还应注意避免产生对裂纹敏感的焊缝金属成分，如在铝合金焊缝中不希望有镁与铜的组合，因此5000系列焊丝还应用于焊接2000系列母材；而2219焊丝不应用于5000系列的母材。

2、接头强度焊接接头的强度

随着焊丝的合金元素含量变化。即对于非热处理合金的焊接接头强度，按1000系、4000系和5000系的次序增大。在5000系中随镁、锰等含量增加，焊接接头强度按5554、5654、5356、5183、5556的顺序增加。

3、接头的加工性(塑性)

需要弯曲加工的焊接接头，铝焊丝的价格，一般加工性受塑性的影响，而塑性随着强度的增大而降低。特别是含3%镁以上的母材(5154、5056、5082、5182、5083、5086)必须避免使用含硅的焊丝(4043、4047)。这种组合形成大量的 Mg_2Si ，塑性下降。

4、阳极氧化处理后的色差

为了提高耐蚀性，扬州铝焊丝，焊后常进行阳极氧化处理，若焊缝金属的成分明显不同于母材，或焊缝金属的铸造组织不同于母材的压延组织，焊缝金属在阳极氧化工艺处理后产生色差。例如含硅的4000系焊丝的焊缝阳极氧化处理后呈灰黑色，2000系、5000系和6000系母材呈银白色。所以若外观颜色匹配是重要指标时，选择焊丝时必须考虑所形成焊缝组织的成分及组织。

5、高温下接头的力学性能及耐蚀性

含3%镁以上的5000系焊丝(5654、5356、5556、5183)应避免在使用温度65摄氏度以上的结构中采用，因为这些合金对应力腐蚀裂纹很敏感，在上述温度和腐蚀环境中会发生应力腐蚀龟裂。

斯诺焊接(图)-铜铝焊丝-扬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!