

# 纯铝焊丝厂家 镇江铝焊丝 斯诺铝焊丝

产品名称	纯铝焊丝厂家 镇江铝焊丝 斯诺铝焊丝
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

### ER4047铝硅合金焊丝

性能特点：本品为含硅12%的合金焊丝，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，纯铝焊丝批发，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。

## 铝焊丝的选择方法

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，药心铝焊丝，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2119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，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<sub>2</sub>Si，塑性下降。

## 4、阳极氧化处理后的色差

为了提高耐蚀性，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。

药芯铝焊丝性能优势：

- 1、E8812NC流动性好，镇江铝焊丝，钎缝光亮细腻，熔点低（577 -582 ），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，纯铝焊丝厂家，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。

纯铝焊丝厂家-镇江铝焊丝-斯诺铝焊丝(查看)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。纯铝焊丝厂家-镇江铝焊丝-斯诺铝焊丝(查看)是安徽斯诺焊接器材有限公司（www.coweld.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈总。

