

药心铝焊丝 淮安铝焊丝 斯诺铝焊丝

产品名称	药心铝焊丝 淮安铝焊丝 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

汽车焊接技术使用哪种型号的铝焊丝？

氩弧焊焊接汽车水箱、中冷器、散热器时，应选用SAL4043铝硅焊丝较为合适。SAL4043通常作为ALSi1，纯铝焊丝批发，是含百分之5硅的铝填充金属，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Mg₂Si，使接头的塑性和耐蚀性降低。

SAL4043的熔点温度范围在1065-1170oF，在阳极化处理后的颜色为灰白色，最小抗拉强度为186MP。常用于除铝镁合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。目前铝合金水箱以交流钨极氩弧焊焊接修复为主。使用高纯氩气，适当加大氩气流量，注意防风及流动空气防护，淮安铝焊丝，以保证焊接质量。有条件可以使用脉冲方波交流钨极氩弧焊焊接。

氩弧焊焊接汽车油箱、保险杠、车身时，应使用品质较好的SAL5356铝镁合金焊丝。作为ALMg5，是一种含镁达百分之5的铝合金填充金属，药心铝焊丝，是一种用途广泛的通用型焊材，可用于MIG或TIG焊接加工，适合焊接或表面堆焊百分之5镁的铸锻铝合金，铜铝焊丝批发，强度高，可锻性好，有良好的抗腐蚀性。5356也能为经阳极化处理的焊接提供良好的配色。它在阳极化处理后的颜色为白色，抗拉强度为290MP。

铝焊丝焊前清理：铝及铝合金焊接前期准备工作应严格清除工件焊口及焊丝表面的氧化膜和油污。

1)化学清洗化学清洗效率高，质量稳定，适用于清理焊丝及尺寸不大、成批生产的工件。可用浸洗法和擦洗法两种。可用丙酮、汽油、煤油等溶剂表面去油，用40 ~ 70 的5%~10%NaOH溶液碱洗3min~7 min(纯铝时间稍长但不超过20min)，流动清水冲洗，接着用室温至60 的30%HNO₃溶液酸洗1min~3min，流动清水冲洗，风干或低温干燥。

2)机械清理:在工件尺寸较大、生产周期较长、多层焊或化学清洗后又沾污时，常采用机械清理。先用丙酮、汽油等溶剂擦试表面以除油，随后直接用直径为0.15mm~0.2mm的铜丝刷或不锈钢丝刷子刷，刷到

露出金属光泽为止。一般不宜用砂轮或普通砂纸打磨，以免砂粒留在金属表面，铝焊丝焊接时进入熔池产生夹渣等缺陷。另外也可用刀、锉刀等清理待焊表面。清理后如存放时间过长(如超过24h)应当重新处理。

SAL4047铝焊丝含硅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。

标准：GB/T110858-2008 AWS A5.1 ER4047

性能特点：本品为含硅12%的合金焊丝，熔点约500 和更高流动性，也可用作熔接材料。可替代SAL4043使用，含硅量比4043高，有助于减少热裂纹和产生更高的填角焊剪切力度。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。

化学成分：

用途：用于各种铝（薄）件、冷凝器、空调管、高压铝管、汽车水箱、油箱、等各种高难度焊接（生铝、熟铝、铝合金均可）。

注意：用于纯铝及铝合金的炉中钎焊及火焰钎焊时，配合QJ201铝钎剂共同使用。在焊接过程中一定要挑选合适的焊丝，不同的铝板对于焊丝的需求不同，需挑选抗压，拉伸能力所匹配的焊丝。

药心铝焊丝-淮安铝焊丝-斯诺铝焊丝(查看)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。药心铝焊丝-淮安铝焊丝-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。