

# 斯诺焊接 铝焊丝价格 常州铝焊丝

产品名称	斯诺焊接 铝焊丝价格 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

用铝焊丝焊接铝材的注意事项和误区：

注意事项：

- 1.焊接特性：铝及铝合金具有导热性强而热容量大，常州铝焊丝，线胀系数大，熔点低和高温强度小等特点，焊接难度大，应采取一定的措施，才能保证焊接质量。
- 2.管件及焊丝的清理，焊丝及破口两侧50mm范围内表面用丙酮清洗干净，用不锈钢丝刷刷去表面氧化膜，露出金属光泽，清理好的破口要在2小时内焊接，清理好的焊丝放入未用的筒内，要在8小时内用完，否则重新处理。
- 3.钨棒选用沛钨棒，氩气纯度不小于99.96%，且含水量不应大于50mg/m<sup>3</sup>。
- 4.环境温度不低于5℃，否则应预热至100~200℃方可施焊，相对湿度控。

误区：

- 1.你至少需要拥有一台价值4000美元的焊机和高超的焊接技巧来焊接铝材；
- 2.不需要练习就可以完成效果很好的焊接作业；
- 3.你需要购买适合铝材焊接的昂贵焊枪。

ER1100是一种含百分之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。一般用于1100、3003或与3003相近的母材及1060、1070、1080、1035。该焊丝阳极化处理后呈现轻微的金黄色，焊缝抗拉强度为110MP。

性能特点：是含铝大于百分之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。

铝焊丝在焊接工作中可能会遇到以下问题：

- 1.铝的导热系数大。约为钢的4倍，因而，焊接铝和铝合金时，铝焊丝价格，比焊钢要耗费更多的热量。
- 2.合金元素的蒸腾的烧损。铝合金中含有低沸点的元素(如镁、锌、锰等)，在高温电弧效果下，很简单蒸腾烧损，然后改动焊缝金属的化学成分，使焊缝功能降低。
- 3.高温强度和塑性低。高温时铝的强度和塑性很低，损坏了焊缝金属的成形，低温铝焊丝，有时还简单构成焊缝金属塌落和焊穿表象。
- 4.无色彩改变。铝及铝合金从固态转为液态时，无显着的色彩改变，使操作者难以把握加热温度。

斯诺焊接(图)-铝焊丝价格-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!