

焊丝厂家 斯诺焊接 常州焊丝

产品名称	焊丝厂家 斯诺焊接 常州焊丝
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，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/m³。
- 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。

哪种铝焊丝比较好？

铝焊丝本身没有好坏之分，关键看客户焊接的母材是哪一种，选用与母材更匹配的焊丝，就能达到很好的焊接效果。

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，铝焊丝，需挑选抗压，拉伸能力所匹配的焊丝。

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。但焊接热裂纹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。

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，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，焊丝价格，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，常州焊丝，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。

焊丝厂家-斯诺焊接(在线咨询)-常州焊丝由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。焊丝厂家-斯诺焊接(在线咨询)-常州焊丝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。