

斯诺焊接 氩弧焊铝焊丝 扬州铝焊丝

产品名称	斯诺焊接 氩弧焊铝焊丝 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

焊丝选用的要点

焊丝的选择要根据被焊钢材种类、焊接部件的质量要求、焊接施工条件（板厚、坡口形状、焊接位置、焊接条件、焊后热处理及焊接操作等）、成本等综合考虑。

焊丝选用要考虑的顺序如下。

根据被焊结构的钢种选择焊丝对于碳钢及低合金金高强钢，主要是按“等强匹配”的原则，扬州铝焊丝，选择满足力学性能要求的焊丝。对于耐热钢和耐候钢，主要是侧重考虑焊缝金属与母材化学成分的一致或相似，以满足对耐热性和耐腐蚀性等方面的要求。

根据被焊部件的质量要求（特别是冲击韧性）选择焊丝与焊接条件、坡口形状、保护气体混合比等工艺条件有关，要在确保焊接接头性能的前提下，选择达到最大焊接效率及降低焊接成本的焊接材料。

根据现场焊接位置对应于被焊工件的板厚选择所使用的焊丝直径，铝焊丝价格，确定所使用的电流值，参考各生产厂的产品介绍资料及使用经验，选择适合于焊接位置及使用电流的焊丝牌号。

焊接工艺性能包括电弧稳定性、飞溅颗粒大小及数量、脱渣性、焊缝外观与形状等。对于碳钢及低合金钢的焊接（特别是半自动焊），主要是根据焊接工艺性能来选择焊接方法及焊接材料。

HS311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 Mg_2Si ，使接头的塑性和耐蚀性降低。

用途: 常用于除铝镁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，5356铝焊丝，可获得较好的效果。

HS321是铝锰合金焊丝，焊缝金属具有良好的耐蚀性和较纯铝高的强度，可焊性及塑性也很好。用途：适用于铝锰及其它铝合金的氩弧焊及氧-乙炔气焊时作为填充材料。

HS331是含少量钛的的铝镁合金焊丝，焊缝金属具有较好的耐蚀性和抗热裂性能，强度高。用途：是铝镁合金氩弧焊及氧-乙炔气焊的最基本填充材料，在铝锌镁合金的焊接及铝镁铸件的补焊也被采用。

铝焊丝的特点如下：

- 1.焊缝变形和构成裂纹倾向大。铝的线胀大系数和结晶缩短率约比钢大两倍，易发生较大的焊接变形的内应力，对刚性较大的构造将促进热裂纹的发生。
- 2.易氧化。在空气中，铝简单同氧化合，生成细密的三氧化二铝薄膜(厚度约0.1-0.2 μm)，熔点高(约2050)，远远超越铝及铝合金的熔点(约600 摆布)。氧化铝的密度3.95-4.10g/cm³，约为铝的1.4倍，氧化铝薄膜的外表易吸附水分，焊接时，它阻止金属的熔合，很简单构成气孔、夹渣、未熔合等缺点，引起焊缝功能降低。
- 3.易发生气孔。铝和铝焊丝焊接时发生气孔的首要原因是氢，因为液态铝可溶解很多的氢，而固态铝几乎不溶解氢，因而当熔池温度疾速冷却与凝结时，氢来不及逸出，简单在焊缝中集合构成气孔。氢气孔目前难于完全避免，氢的来历很多，有电弧焊气氛中的氢，铝板、焊丝外表吸附空气中的水分等。实践证明，即便氩气按GB/T4842标准需求，纯度到达百分之99.99以上，但当水分含量到达20ppm时，也会呈现很多的细密气孔，当空气相对湿度超越百分之80时，焊缝就会显着呈现气孔。

斯诺焊接(图)-氩弧焊铝焊丝-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!