

# 铝焊丝品牌 江苏铝焊丝 斯诺纯铝焊丝

产品名称	铝焊丝品牌 江苏铝焊丝 斯诺纯铝焊丝
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

药芯铝焊丝性能优势：

- 1、E8812NC流动性好，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，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。

## 铝焊丝应如何焊接？

纯铝焊丝是一种柱状强度相对较差的柔软材料，江苏铝焊丝，并且在熔融时对氢溶解度极敏感，因此，它在生产环境中的成功与否很大程度上取决于其在生产过程中所应用的方法和手段合理与否。对MIG铝焊丝性能影响最大的是表面抛光度、焊丝清洁度、焊丝直径控制程度以及焊丝翘距和螺旋情况。

铝管的焊接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，铝焊丝品牌，应采取一定的措施，才能保证焊接质量。所以我这里就来介绍一下正确的铝的焊接方法。

工具/原料1.非金属衬管2.U型槽驱动滚轮3.进口和出口引导装置4.接触头

步骤/方法

首先强烈推荐购买一套专用铝材送丝工具，药心铝焊丝，一套工具将包含以下物品：

1.U型槽驱动滚轮——用来避免教软的铝丝断裂或者变形。这些驱动滚轮不会象V型槽滚轮一样刮伤铝丝。使用V型槽滚轮的话，会让焊丝刮花衬管造成堵塞，引起送丝故障。

2.非金属衬管——设计来最大程度减小送丝摩擦

3.进口和出口引导装置——设计来避免焊丝刮伤。

4.接触头——使用在铝材焊接的接触头有更大直径的开口，因为在铝丝升温时，产生的膨胀比钢材多。因此，铝丝专用接触头的尺寸在小得足够保持电接触的同时，又足够允许膨胀。

5183铝镁合金焊丝是含镁5%的合金焊丝，该系列铝合金焊丝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，铝焊丝厂，有良好的抗腐蚀性。铝合金焊丝也能为经阳极化处理的焊接提供良好的配色。

5183铝镁合金焊丝典型化学成份：Mg 5、Cr 0.10、(Fe + Si) 0.3、Cu 0.05、Zn 0.05、Mn 0.15、Ti 0.1，AL余量。

5183铝镁合金焊丝用途：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。

铝焊丝品牌-江苏铝焊丝-斯诺纯铝焊丝(查看)由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。铝焊丝品牌-江苏铝焊丝-斯诺纯铝焊丝(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。