

黄山铸造铜块 合肥途瑞有限公司 铸造铜块价格

产品名称	黄山铸造铜块 合肥途瑞有限公司 铸造铜块价格
公司名称	合肥市途瑞金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市庐阳区北二环路
联系电话	13305647115

产品详情

- 2).正确选择焊接材料，控制焊缝的化学成分，黄山铸造铜块，限制有害杂质的含量。
- (3)．控制焊缝熔介比，以保证铁在焊缝中的含量在10—43%之间，使焊缝具有良好的抗裂性能。
- (4)．采用合理的接头型式，改善接头的工艺性能和抗裂性能。
- (5)．严格进行焊接前期处理。

实验方法、内容及接头性能

- 1．试验依据：参照CBI51附录C的要求进行。
- 2．试验：采用不同的焊接材料及坡口型式进行实验
- 3．检验内容：焊缝外观进行渗透检测(PT)、剖面进行金相宏观检测、强度及气密性试验。
- 4．各种试验方法及检测结果：
 - (1)．紫铜与不锈钢管板接头的焊接

黄铜的熔炼

以锌为主要合金元素的铜基合金为黄铜，分为普通黄铜和特殊黄铜两类。普通黄铜是铜和锌组成的两元合金，主要用于压力加工。在普通黄铜的基础上加入其他合金元素（如铝、锰、铅、铁、镍等），铸造

铜块厂，便成为特殊黄铜。铸造黄铜大多是特殊黄铜。

(1) 合金的配料及金属炉料要求 铜合金的化学成分中，由于主要成分变化范围较大，因此在配料计算的过程中，应根据其性能要求，选择适当的配料成分。

要求炉料应干燥、清洁，有污物锈蚀应经吹砂清理。

(2) 炉料配比 按照一般的铸造惯例，新料成分占炉料的总重量应 30%，回炉料 70%。但在实际生产中，我们考虑到铜合金的回炉料比较多，在炉料的配比时回炉料的质量百分比 90%时，熔化质量依然很好，化学光谱分析证明铸件的成分合格。回炉料较多时需要考虑合金中的杂质是否超标。

电源可采用直流正接，也可以采用交流。用交流电源焊接时，锌的蒸发量较小。焊接参数宜采用较大的焊接电流和较快的焊接速度。厚16~20mm黄铜板的焊接参数为：焊接电流260~300A，钨极直径5mm，焊丝直径3.5~4.0mm，喷嘴孔径14~16mm，气流量20~25L/min。为了减少锌的蒸发，铸造铜块价格，操作时可将填充焊丝与焊件“短接”，在填充焊丝上引弧和保持电弧，尽可能避免电弧直接作用到母材上，母材主要靠熔池金属的传热来加热熔化。焊接时，应尽可能进行单层焊，板厚小于5mm的接头，铸造铜块公司，最好能一次焊完。

焊后焊件应加热到300~400 进行退火处理，消除焊接应力，以防止黄铜构件在使用时破1裂。

黄山铸造铜块-合肥途瑞有限公司-铸造铜块价格由合肥市途瑞金属材料有限公司提供。黄山铸造铜块-合肥途瑞有限公司-铸造铜块价格是合肥市途瑞金属材料有限公司(www.hftrjs.com)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：董经理。