

宣城铸造铜块 铸造铜块厂家 合肥途瑞

产品名称	宣城铸造铜块 铸造铜块厂家 合肥途瑞
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

锡青铜：含锡量一般在3~14%之间，主要用于制作弹性元件和耐磨零件。这种合金具有较高的力学性能、减磨性能和耐蚀性，易切削加工，钎焊和焊接性能好，铸造铜块公司，收缩系数小，无磁性。

锡青铜铜套在大气、海水、淡水和蒸汽中十分耐蚀，广泛用于蒸汽锅炉和海船零件。也被广泛地应用于电气、轻工、机械制造、建筑工业、国防工业等领域。

铝青铜：含铝量一般不超过11.5%，有时还加入适量的铁、镍、锰等元素，铝青铜以进一步改善性能。铝青铜可热处理强化，其强度比锡青铜高，抗高温氧化性也较好。有较高的强度良好的耐磨性用于强度比较高的螺杆、螺帽、轴套、密封环等，和耐磨的零部件，宣城铸造铜块，最突出的特点就是其良好的耐磨性。

紫铜手工弧焊，通常是采用直流正接，即钨极接负极。为了消除气孔，保证焊缝根部可靠的熔合和焊透，必须提高焊接速度，减少气消耗量，并预热焊件。板厚小于3毫米时，预热温度为150~300；板厚大于3毫米时，预热温度为350~500。预热温度不宜过高，否则使焊接接头的机械性能降低。还有紫铜的碳弧焊，碳弧焊使用的电极有碳精电极和石墨电极。紫铜碳弧焊所用的焊丝和气焊时一样，也可用母材剪条，铸造铜块厂，可用气焊紫铜的助熔剂，如气剂301等。

紫铜与不锈钢焊接特性分析与工艺采用钨极弧焊焊接紫铜与不锈钢（或碳钢）的管板接头，进行了系列的焊接工艺试验，铸造铜块厂家，探索出与之相适应的焊接材，其工艺性能良好、操作方便、焊接质量稳定等特点。该工艺打破了类似接头采用传统的铺锡钎焊方法，大大降低了工艺难度、制造成本，缩短了生产周期、提高焊接接头的强度。实验的提出该试验主要是针对透平膨胀机供油装置上的冷却器紫铜-不锈钢(碳钢)管板接头在焊接中出现的问题而提出的。

宣城铸造铜块-铸造铜块厂家-合肥途瑞(推荐商家)由合肥市途瑞金属材料有限公司提供。合肥市途瑞金属材料有限公司(www.hftrjs.com)实力雄厚,信誉可靠,在安徽六安 的铜及铜锭等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领合肥途瑞和您携手步入辉煌,共创美好未来!