

# 六安铸造铜块 合肥途瑞材料公司 铸造铜块公司

产品名称	六安铸造铜块 合肥途瑞材料公司 铸造铜块公司
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

该类接头目前采用的是紫铜管与黄铜板材料，这样是为了便于采用锡钎焊：同时为了提高耐压值使用了胀接工艺，另外为了方便进行整体铺锡，还特意把黄铜板的管孔附近设计工艺槽。

由于钎焊与胀接是互相矛盾的工艺，胀接需冷收缩而铺锡要热膨胀，往往先胀接好的管口一经加热就出现松动现象，六安铸造铜块，造成漏锡及接头强度降低，有些接头根本达不到使用要求，最后只得采取管口封死等措施，才能保证使用。据了解，铸造铜块厂，目前低温机械公司生产的冷却器，基本上每台都有出现此类情况，造成冷却效率下降。即使采用这样复杂的工艺，接头的强度也还是比较低，大约只能承受2.5MPA左右，而油泵的最1大供油压力为4.0MPA，这给装置的正常运行带来了隐患。

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，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。

黄铜的焊接方法 生产中常用的焊接黄铜的方法是焊条电弧焊和弧焊等，其工艺要点如下：

焊条电弧焊 焊条采用青铜芯焊条，如ECuSn-B（T227）、ECuAl-C（T237）。补焊要求不高的黄铜铸件可采用纯铜芯焊条，铸造铜块生产商，如ECu（T107）。电源采用直流正接，V型坡口角度不应小于60°~70°。板厚超过14mm时，焊前焊件表面应仔细清理，清除一切会产生氢气的油类杂质。操作时应当用短弧焊接，焊条不做横向和前后摆动，只沿焊缝的直线移动。焊接速度要快，不应低于0.2~0.3m/min。多层焊时，层与层之间的氧化膜及渣应清理干净。黄铜的铜液流

动性大，铸造铜块公司，故溶池最好处于水平位置，若溶池必须倾斜，则倾角不应大于15°。

六安铸造铜块-合肥途瑞材料公司-铸造铜块公司由合肥市途瑞金属材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。合肥市途瑞金属材料有限公司（[www.hftrjs.com](http://www.hftrjs.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铜及铜锭较具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!