

热熔焊剂供应 热熔焊剂 拓达防雷器材厂家直销

产品名称	热熔焊剂供应 热熔焊剂 拓达防雷器材厂家直销
公司名称	河北拓达防雷器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北泊头西环开发区
联系电话	18233793666

产品详情

热熔焊接模具，由上到下包括模盖、模盖点火孔、上模、上模料腔、上模流道、上模熔接腔、下模及下模熔接腔构成；所述的上模料腔内壁有多个环形凹槽；所述的上模流道上端设有环形凸台；所述的上模流道上端口处的环形凸台内设置有铸造过滤网。其中模盖与上模由合页铰接；上模与下模由模夹及定位销轴连接成整体。本实用新型提供的热熔焊接模具，解决热熔焊接反应后，铝热熔焊剂，焊渣与金属焊液分离，过滤金属液中残渣随铜液流入熔接腔，凝固在焊接接头内部及表面，热熔焊剂热熔焊剂，影响焊接产品导电、耐腐蚀、强度、外观等性能。本实用新型结构简单、成本低、操作方便。

放热焊粉的质量纯度对焊接的物体而言是至关重要的，首先看接头的牢固程度，焊接体做剖面看是否有气泡，有气泡就说明牢固程度不够，或者是模具设计不合理。一个好的放热焊接连接器应该是表面丰满光亮、经切开观察其剖面成一整体无瑕疵。影响到焊接效果的zui主要的因素是湿气和水气，由于放热焊模具、放热焊剂（焊粉）及被焊接物内均可能吸附水分，因为如何防止或驱除水气，热熔焊剂，是放热焊接时必须采取的重要步骤。

另一影响放热焊接的因素是放热焊模具及被焊接物的清洁度，如被焊接物表面的尘土、油脂、氧化物或者其它附着物等必须完全清除。使其洁净光亮后才可进行焊接作业，否则焊接后的连接器的导电性与机械性降受到影响。如果放热焊模具内遗留的残渣不完全清除，将造成连接器表面不平滑、不光亮。

再有就是看表面光滑程度，如果表面凹凸不平，表面有没有杂质，有杂质说明焊粉纯度不够，发热量达不到要求。焊粉的纯度和发热量对于放热焊接来说是至关重要的，焊粉的纯度不够还会直接影响其接头的耐腐蚀性能，一般高纯度焊粉耐腐蚀性很好，在腐蚀比较严重的场地使用可以使用50年，纯度低的焊粉在相同场地使用使用寿命会大大缩短。

放热焊粉焊剂的选择技巧

放热焊接施工时怎么才能既节省放热焊剂（焊药）又能保证工程的质量：

首先我们应该在进行放热焊接施工时根据工程的情况计算出需要焊接的点数，再统计出需要什么型号的放热焊模具。比如：T字型放热焊模具，十字型放热焊模具和一字型放热焊模具。然后选用合适的放热焊剂型号进行购买，一般是一个放热焊接点一包放热焊剂。这样就可以避免放热焊剂不够用的情况发生了。

另外我们常遇到客户经常时购买了放热焊接的产品，热熔焊剂供应，施工中放热焊剂又不够用了，或者是引火粉，金属隔离片不够用的情况。其实我们只要在施工前计算好，在施工过程中保存好金属隔离片和引火粉，（因为这些产品都很小容易在施工现场丢失的）这样引火粉和金属隔离片不够用的现象就可以避免了。

还有一个窍门就是，碰见一字型接口的，可以一包放热焊剂和引火粉可以焊接两个点。因为一字型的比T字型和十字型的需要的放热焊剂要少的多，这样就可以节省下放热焊剂的数量从而达到节省工程成本的目的。

热熔焊剂供应-热熔焊剂-拓达防雷器材厂家直销由河北拓达防雷器材有限公司提供。河北拓达防雷器材有限公司（www.hbtddlqc.com）位于河北泊头西环开发区。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前拓达防雷器材在防雷避雷产品中享有良好的声誉。拓达防雷器材取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。拓达防雷器材全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。