

# 放热熔焊接 放热熔焊接 拓达防雷质优价廉

产品名称	放热熔焊接 放热熔焊接 拓达防雷质优价廉
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

放热熔焊接是一种新型的焊接技术，放热熔焊接，它的原理是利用铜的氧化物和发生还原反应，放热熔焊接点，将铜置出来，变成高温金属铜熔液，在模具的包裹下，将需要焊接的两种金属熔接在一起，形成分子结合。放热熔焊接相比传统的金属连接工艺具有更强的耐腐蚀能力、过载能力以及热稳定性，同时还具有焊接速度快，施工效率高的优势，但在实际施工中，不同的焊接形式、不同的焊接形状均需要不同的模具。放热熔焊接模具一般为石墨材料加工制成，石墨材料强度相对较低，质地松软易磨损，经多次使用夹拆，熔接模的焊件孔洞会逐渐扩大；当孔洞扩大到开始“吐液”时，必须更换模具，否则焊接完的接头有“夹渣”、“缺肉”甚至虚焊缺陷，不能达到质量要求；石墨制成的模具平均寿命为50~100个熔焊接头，如果在焊接件受力情况下将熔接模闭合，焊件孔洞就有可能受力损伤，这样就使得焊接模具全部更换的成本相对较高。

### 放热熔焊接虚焊的危害有哪些

- 1、可能导致电路工作不正常，出现时好时坏的不稳定现象；
- 2、接触表面易被氧化，接触慢慢变得不完全；
- 3、虚焊点可能会引起局部发热，放热熔焊接，1~2年中易使焊点脱落。

### 【放热熔焊接操作指南】

- 1、影响熔接效果的因素是湿气，包括熔模、熔接或裸铜线等所吸收或附着的水气；影响熔接效果另一重要的因素是熔模及被熔接物的清洁程度。凡熔接物表面的尘土、油脂、氧化膜等必须完全去除，使其光亮后才可以进行熔接作业，否则熔接表面部位的结合力将不坚固，接头表面不平滑不光亮。所以要求作业人员作业时必须严格按照作业程序执行。??
- 2、矿渣应在每次熔接之后趁熔模热时，利用专用毛刷及布轻挖清拭除去。否则冷却后很难清除。

- 3、熔模材质非常脆弱，不堪承受打击或掉落，不可硬插超过尺寸之导线或接地棒与熔模口内强行握夹，或用起子等坚硬工具强力去除矿渣。
- 4、接地铜绞线或接地棒口径小于熔模口时，可用布带、厚纸带、铜皮等物包扎熔模口的部分导线。
- 5、铜包钢接地棒打入地下时末端应装上钢套管。接地棒经锤打变形的末端，必须切断或磨平后方可装入熔模内，否则导致铜水泄露。
- 6、焊点质量的优劣可通过目测检查，检查项目为焊接物的大小、颜色、表面光洁度和气泡等外观检查。

### 放热焊接施工技巧

放热焊接时如果遇见引火粉失效或者受潮的情况点不着，可以使用的炮引线来代替。另外就是放热焊接接受后要戴上手套及时清洁放热焊模具；

### 放热焊接的施工步骤：

- 1、清洁放热焊模具，用加热的方法或者一次实验性质的熔接来去除放热焊接模具水气，然后把已清洁的金属导体放进放热焊模具内夹好模具使其没有缝隙。
- 2、把金属隔离片放进放热焊模具反应腔的底部。
- 3、把焊粉导入反应腔中，放热焊接模具，并留一些引火粉与模唇上。
- 4、盖上放热焊磨具，再以点火专用枪向着模唇的引火粉点火。
- 5、反应进行中，待金属溶液凝固冷却一下，就可以打开模具
- 6、打开放热焊模具，并清洁模具以备下次的使用。一个完整的放热焊连接器制造完成。

放热熔焊接-放热焊接-拓达防雷质优价廉由河北拓达防雷器材有限公司提供。放热熔焊接-放热焊接-拓达防雷质优价廉是河北拓达防雷器材有限公司（[www.hbtddlqc.com](http://www.hbtddlqc.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：王经理。