

放热焊接在施工时应注意的事项

| | |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 放热焊接在施工时应注意的事项 |
| 公司名称 | 浙江阿古斯电气设备有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 浙江省嘉兴市平湖市当湖街道新华中路136号2单元401室-3（注册地址） |
| 联系电话 | 18957313301 |

产品详情

施工操作前，必须保证被焊接件无污物，熔模熔腔和型腔内无上次焊接时留下的焊渣块或焊渣粉末。

- 施工操作前，必须使用喷火炬（或瓦斯喷灯）烘干被焊接件和熔模，使其尽可能的不含水分。
- 施工操作中，点火之前，必须保证盖上熔模盖，且熔模闭合处无开缝。
- 施工操作中，点火之前，必须保证被焊接件焊接点位于型腔中心。
- 施工操作时，现场 1.50米 范围之内，不得有无关人员停留。
- 施工操作时，现场 1——2米 范围之内，不得有易燃物品摆放。
- 操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套。
- 操作人员不得面对于熔模开口处操作施工。

- 点火时，一旦引燃粉被引燃，操作人员必须立即离开熔模至少 1.50 米。
- 当放热焊剂反应结束后，任何人不得直接接触熔模和被焊接件。
- 当放热焊剂反应结束后，须待熔模和被焊接件自然冷却 10——20 秒，使用老虎钳（或相似工具）从熔模中取出。
- 对被焊接件进行绝缘处理，必须待导线完全冷却之后方可进行。