

拓达防雷器材批发 扁铜热熔焊接模具 热熔焊接模具

| | |
|------|-----------------------------|
| 产品名称 | 拓达防雷器材批发 扁铜热熔焊接模具 热熔焊接模具 |
| 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

放热熔焊接它利用铝热化学化学反应产生的高热来完成熔接的一种方法 放热熔焊接又称为 火泥熔接 火泥熔接 热化学熔接 使用放热焊 接焊粉，焊 接出来的焊 接点是一种分子结合、不会老化、不收腐蚀性产品的影响;可用于焊 接铜、铜合金、铜包钢、铜轨、铸铁、等各种合金钢包括不锈钢及高阻加热热源材料。放热熔焊 接它利用铝热化学化学反应产生的高热来完成熔接的一种方法。

放热焊 接模具，它是采用高纯石墨精心设计而成，具有耐高温耐付识放热效果好等特性，利用率达50-100次。一个熔模有几部分组成，它包括模学、注入孔、熔接剂等。模学的形状、尺寸、熔化金属的流向等，均经过严密的设计，使熔接的接头不仅外观精美而且能保证质量，是理想的放热焊 接模具。

放热熔焊接模具与模夹的准备与要点

- 1、使用前用加热工具干燥模具（如烘干箱或喷灯），驱除水气。久未使用的模具内含有水分，尤其是前次使用完后任留有残渣的模具，水分更多。
- 2、清洁模具，火泥热熔焊接模具，请使用软毛刷或其他软性物质。
- 3、检查模具接触面的密合度，防止作业时铜液从缝隙处渗漏出来。
- 4、模夹是用于开合模具的，模夹的紧密度对熔接的效果有影响，铜编织线与铜绞线热熔焊接模具，请在熔接开始之前认真检查模夹，并作适当调整。
- 5、安装调节模夹，将模夹的密合度与模具的密合度调整到状态。调节方法如下：

- a) 使模夹置于开状态或位置
- b) 松开模夹固定栓锁扣（1）
- c) 取出固定栓（2）
- d) 调整调节螺丝（3）逆时针旋转（松）
- e) 插入固定栓与锁扣
- f) 开合模夹，观察效果。

如此重复调整夹距，直至模夹密合度与模具密合度相匹配即可。如果模夹的开合需要用较大的力度，则表示夹距未调整到位置（夹距太短），需重新调整。模夹的安装和调整对“热焊”的熔接品质以及模具和模夹的使用寿命有重要影响，因此请在熔接之前认真调节距离为佳。无论模具内是否有熔接物，不当的夹距都会对模具和模夹造成损坏。

- (1) 固定栓锁扣
- (2) 固定栓
- (3) 调节螺丝

放热焊接模具由模具盖、模腔具、熔接腔、导流槽、模夹等几部分组成，能够承受铜、钢、铁等金属熔化温度，熔化金属流向、流速以及最终形状经严密设计，通常模具寿命为80-200次。

绝大部分放热焊接厂家模具均为代理加工，并非自主生产，质量不易控制，供货周期较长（往往在4天以上），而我厂自主生产，热熔焊接模具，常备大量库存，常用模具都备有50套以上，库存大发货快。

模具都需要使用模具夹配合使用，常规模具夹分为两种，标准型和偏心型，标准型适用于绝大部分模具，偏心型主要应用在焊接接地棒、十字焊接等需要避开焊接材料的类型上。部分型号模具使用中需要F型夹、C型夹等辅助夹具配合

放热焊接模具注意事项：

- 1、首先根据连接件形状尺寸，开具合适的模具，并配置相应型号的焊粉。
- 2、焊接前对拉件进行处理，除油、除污物及氧化层。
- 3、对模具进行充分预热。
- 4、安装好模具检查后倒入焊粉并点燃反应。
- 5、对模具进行清理并准备下次使用

热熔焊接的优越性：

一、电流负载能力大，熔接点的载流能力与导体相同，具有良好的导电性能，焊接前后的直流电阻比率变化接近于零，这是任何一种传统的连接方式所无法相比的。

二、机械性能好，因为是熔融接头，所以接头与导体是分子结合，是一种接头。

三、冲击电阻稳定，实验表明，在短时间大电流的冲击下，导体先于接头融化，因而不会受到浪涌电流的损伤。

四、抗腐蚀能力强，由于是熔融接头，没有接触表面，没有残余应力，且接头被纯铜覆盖，因而大大增强了导体的耐腐蚀能力。

五、操作简单安全无需外界能源，无需专门装备。无需专业操作人员、室内、室外都可以操作，完成连接时间短。

拓达防雷器材批发(图)-扁铜热熔焊接模具-热熔焊接模具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)是从事“铜包钢圆线,铜包钢扁线,接地棒,接地极,接地模块”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王经理。