

放热焊接施工操作

产品名称	放热焊接施工操作
公司名称	浙江阿古斯电气设备有限公司
价格	55.00/次
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

别名

放热焊接又叫火泥焊接、火泥熔接、火泥熔焊、热熔焊接、铝热焊接、铝热焊剂、放射焊、放热焊、火泥焊。

注意事项

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。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。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。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，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。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。