

铝制保温焊钉价格 佛山保温焊钉 广州晟峰五金

产品名称	铝制保温焊钉价格 佛山保温焊钉 广州晟峰五金
公司名称	广州市晟峰五金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省广州市番禺区沙湾镇西村细岗工业区5号
联系电话	13922347818

产品详情

316种焊钉

栓焊是在栓钉与母材之间通过电流，局部加热熔化栓钉和局部母材，并同时施加压力挤出液态金属，使栓钉整个截面与母材形成牢固结合的焊接方法。

可分为电弧焊钉焊和储能焊钉焊两种。

1、电弧焊钉焊。是将栓钉端头置于陶瓷保护罩内与母材接触并通以直流电，以使栓钉与母材之间激发电弧，电弧产生的热量使栓钉和母材熔化，维持一定的电弧燃烧时间后将栓钉压入母材局部熔化区内。陶瓷保护罩的作用是集中电弧热量，隔离外部空气，保护电弧和熔化金属免受氮、氧的侵入，并防止熔融金属的飞溅。

2、储能栓钉焊。储能栓钉焊是利用交流电使大容量的电容器充电后向栓钉与母材之间瞬时放电，达到熔化栓钉端头和母材的目的。由于电容放电能量的限制，一般用于小直径（小于或等于12mm）栓钉的焊接。焊钉焊的工艺参数主要为电流、通电时间、栓钉伸出长度及提升高度。根据栓钉的直径不同以及被焊钢材表面状况、镀层材料选定相应的工艺参数，一般栓钉的直径增大或母材上有镀层时，所需的电流、时间等各项参数相应增大。

304焊接螺钉

螺柱焊焊接注意事项

1、焊钉的端部除引弧结外要有较大的圆角，不能有毛刺与尖角，铝制保温焊钉价格，避免多处引弧影响

焊接质量，甚至烧坏焊钉夹持套；

2、焊钉的材质与基体的材质尽可能一致，且含碳量尽可能低，焊接性能好；

3、要进行焊接工艺评定并做相应的性能试验后才可以批量焊接；

4、焊钉夹持套夹持部位要保持清洁，定期清理或更换，否则会由于和焊钉头部的接触不良而影响焊接性能；

5、要清理干净焊接部位的涂镀层，否则会影响焊接质量和导电性能。如在镀锌钢板上焊接，焊接时形成的大量锌烟雾和蒸气的混合物，镀铜保温焊钉价格，会在焊钉熔化区域内形成气孔，并造成飞溅加剧。油漆、油污则会影响导电性能，佛山保温焊钉，以至于有时在焊接的时候不易引燃电弧，铝制保温焊钉报价，或者焊后溶解并沉积在焊缝内，造成焊缝处出现气孔，甚至造成影响焊接强度的焊接缺陷。

铝种焊钉/点焊种焊螺丝 铝种焊钉/点焊种焊螺丝

螺纹规格

Thread Size

× Pitch材质型号

Type长度

L

± 0.4MINI钣厚

Sheet

Thickness

Min.C

Max.头径

E

± 0.4S

Max. 钣孔尺寸

Hole Size

+0.08

SteelStainless Steel

M2.5 × 0.45FHFHS6810121518////1.00.644.11.952.5

M3 × 0.5FHFHS68101215182025//1.00.644.62.13.0

M4 × 0.7FHFHS6810121518202530/1.00.645.92.44.0

M5 × 0.8FHFHS/810121518202530351.00.646.52.75.0

M6 × 1.0FHFHS//10121518202530351.60.648.236.0

M8 × 1.25FHFHS///121518202530352.40.89.63.78.0

M10 × 1.5FHFHS////1518202530353.01.211.64.210.0

铝制保温焊钉价格-佛山保温焊钉-广州晟峰五金由广州市晟峰五金有限公司提供。广州市晟峰五金有限公司 (www.gzsfhardware.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。晟峰五金——您可信赖的朋友，公司地址：广东省广州市番禺区沙湾镇西村细岗工业区5号，联系人：朱经理。