

# 放热焊接 热熔焊剂 放热焊接焊粉 热熔焊接模具

产品名称	放热焊接 热熔焊剂 放热焊接焊粉 热熔焊接模具
公司名称	泊头市金瑞安防雷器材有限公司
价格	10.50/包
规格参数	
公司地址	河北省沧州市泊头市西环
联系电话	13784733729 13681492926

## 产品详情

### 使用注意事项

#### 编辑

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
5. 施工操作时，现场 1.50米 范围之内，不得有无关人员停留。
6. 施工操作时，现场 1——2米 范围之内，不得有易燃物品摆放。
7. 操作人员必须戴上有一定隔热效果的工作手套。
8. 操作人员不得面对于熔模开口处操作施工。
9. 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。
10. 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。
11. 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。
12. 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。

