纯铝焊丝 铝焊丝 斯诺焊丝

产品名称	纯铝焊丝 铝焊丝 斯诺焊丝
公司名称	安徽斯诺焊接器材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖南翔万商轻纺城D1076-77
联系电话	18955308075

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：安徽斯诺焊接器材有限公司

使用铝焊丝焊接时出现烧穿问题及解决措施

很多企业在用铝焊丝焊接时都有遇到过烧穿的问题。那么到底是什么原因造成铝焊丝焊接时出现烧穿呢？相信大家都很想知道，那么就和安徽斯诺焊接一起去看看吧！

我们在使用铝焊丝焊接时出现烧穿问题的原因可能是：

a 热输入量过大；

b 坡口加工不当， 焊件装配间隙过大；

c 点固焊时焊点间距过大， 焊接过程中产生较大的变形量。

那么我们应该怎么去防止在用铝焊丝焊接时遇到烧穿，或者出现后怎么进行补救呢？

a 适当减小焊接电流、 电弧电压， 提高焊接速度；

b 大钝边尺寸， 减小根部间隙；

c 适当减小点固焊时焊点间距。

如果铝焊丝受潮，可使熔敷金属中扩散氢含量可以增加，产生一个凹坑、气孔等缺陷，焊接技术工艺性能及焊缝进行金属结构力学系统性能变差，严重的可导致出现焊缝开裂。那么，使用焊丝，需要如何做好保管呢?

与焊条相比，焊丝吸潮量虽然很小，但如果长期放置在高温高湿环境中，除了焊丝表面氧化外，铝焊丝，也会吸潮与水分的吸收和时间吸湿量的增加而增长，纯铝焊丝，所沉积的金属氢的扩散量逐渐增加，这是有害的抗焊接裂纹性。

铝焊丝在我们的生活中是一种常见焊材，铝焊丝公司，相很多朋友遇到过铝焊丝在焊接时出现送丝性不良，那是什么原因导致的呢？安徽斯诺为大家总结了一些原因：

A 导电嘴与铝焊丝打火；

b 铝焊丝磨损；

c 喷弧；

d 送丝软管太长或太紧；

e 送丝轮不适当或磨损；

f 焊接材料表面毛刺、 划伤、 灰尘和污物较多。

那我们可以采取哪些防止措施呢？

a 降低送丝轮张力，高纯铝焊丝， 使用慢启动系统；

b 检查所有铝焊丝接触表面情况并尽量减少金属与金属的接触面；

c 检查导电嘴情况及送丝软管情况， 检查送丝轮状况；

d 检查导电嘴的直径大小是否匹配；

e 使用耐磨材料以避免送丝过程中发生截断情况；

f 检查铝焊丝盘磨损状况；

g 选择合适的送丝轮尺寸， 形状及合适的表面情况；

h 选择表面质量较好的焊接材料。

纯铝焊丝-铝焊丝-斯诺焊丝由安徽斯诺焊接器材有限公司提供。安徽斯诺焊接器材有限公司（www.cowel d.cn）坚持“ 以人为本 ”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更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。斯诺焊接——您可信赖的朋友，公司地址：芜湖南翔万商轻纺城D1076-77，联系人：陈总。