

电镀铜块供应 白鹿有色金属 上海电镀铜块

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 电镀铜块供应 白鹿有色金属 上海电镀铜块 |
| 公司名称 | 东莞市白鹿有色金属有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 东莞市南城区宏远路11号宏蓝途众创园B203室 |
| 联系电话 | 18666859415 |

产品详情

所谓的黄铜是一种锌铜合金，黄铜采用压力加工性能生产黄铜棒，上海电镀铜块，普通黄铜的室温组织普通黄铜是铜锌二元合金，其含锌量变化范围较大，黄铜的室温组织有三种：含锌量在35%以下的黄铜，室温下的显微组织由单相的 固溶体组成，称为 黄铜；含锌量在36%~46%范围内的黄铜，室温下的显微组织由（ + ）两相组成，称为（ + ）黄铜（两相黄铜）；含锌量超过46%~50%的黄铜，室温下的显微组织仅由 相组成，称为 黄铜。

电源可采用直流正接，也可以采用交流。用交流电源焊接时，锌的蒸发量较小。焊接参数宜采用较大的焊接电流和较快的焊接速度。厚16~20mm黄铜板的焊接参数为：焊接电流260~300A，钨极直径5mm，焊丝直径3.5~4.0mm，喷嘴孔径14~16mm，气流量20~25L/min。为了减少锌的蒸发，操作时可将填充焊丝与焊件“短接”，在填充焊丝上引弧和保持电弧，尽可能避免电弧直接作用到母材上，母材主要靠熔池金属的传热来加热熔化。焊接时，应尽可能进行单层焊，板厚小于5mm的接头，尽量能一次焊完。焊后焊件应加热到300~400 进行退火处理，消除焊接应力，电镀铜块供应商，以防止黄铜构件在使用时破1裂。紫铜与不锈钢焊接特性分析与工艺采用钨极弧焊焊接紫铜与不锈钢（或碳钢）的管板接头，电镀铜块供应，进行了系列的焊接工艺试验，探索出与之相适应的焊接材，铸造铜块价格，其工艺性能好、操作方便、焊接质量稳定等特点。该工艺打破了类似接头采用传统的铺锡钎焊方法，大大降低了工艺难度、制造成本，缩短了生产周期、提高焊接接头的强度。实验的提出该试验主要是针对透平膨胀机供油装置上的冷却器紫铜--不锈钢(碳钢)管板接头在焊接中出现的问题而提出的。电镀铜块供应-白鹿有色金属(在线咨询)-上海电镀铜块由东莞市白鹿有色金属有限公司提供。“电解铜,电解镍,银板,锡锭”就选东莞市白鹿有色金属有限公司（www.bailujs.com），公司位于：东莞市南城区宏远路11号宏蓝途众创园B203室，多年来，白鹿有色金属坚持为客户提供好的服务，联系人：肖先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。白鹿有色金属期待成为您的长期合作伙伴！