

铜套加工 合肥途瑞 苏州铜套

产品名称	铜套加工 合肥途瑞 苏州铜套
公司名称	合肥市途瑞金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省合肥市庐阳区北二环路
联系电话	13305647115

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：合肥市途瑞金属材料有限公司

钨极手工弧焊时，黄铜套厂家，一般采用左向焊法。焊炬应均匀、平稳地向前做直线运动，并保持恒定的电弧长度。在不添加焊丝的对接焊时，弧长为1.0~2.0mm；添加焊丝的对接焊时，铜套定做，弧长在4~7mm之间。

紫铜弧焊用的焊丝有SCu-2（丝201）、SCu-1（丝202）铜焊丝，SCuSi硅青铜焊丝，锡磷青铜丝（QSn4-0.3）。对于焊接质量不高的产品，苏州铜套，也可用不含脱氧元素的普通紫铜丝，但需添加气剂301铜焊粉。

无氧铜无氢脆现象，导电率高，加工性能和焊接性能、耐蚀性能和低温性能均好。紫铜就是铜单质因其颜色为紫红色而得名。

铜及铜合金可用钎焊、电阻焊等工艺方法实现连接，在工业发达的今天、熔焊已占据主导地位。用焊条电弧焊、TIG焊、MIG焊等工艺方法容易实现铜及铜合金的焊接。影响铜及铜合金焊接性的工艺难点主要有四项元素：一是高导热率的影响。铜的热导热率比碳钢大7~11倍，当采用的工艺参数与焊接同厚度碳钢差不多时，则铜材很难熔化，填充金属和母材也不能很好地熔合。

紫铜的钨极弧焊

紫铜的钨极弧焊操作灵活方便，焊接变形小，接头质量高，因此特别适用于中、薄板紫铜结构的焊接。

紫铜弧焊用的焊丝有SCu-2（丝201）、SCu-1（丝202）铜焊丝，SCuSi硅青铜焊丝，铜套加工，锡磷青铜丝（QSn4-0.3）。对于焊接质量不高的产品，也可用不含脱氧元素的普通紫铜丝，但需添加气剂301铜焊粉。

铜套加工-合肥途瑞(在线咨询)-苏州铜套由合肥市途瑞金属材料有限公司提供。合肥市途瑞金属材料有限公司（www.hftrjs.com）是安徽六安铜及铜锭的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在合肥途瑞领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创合肥途瑞更加美好的未来。