

# 铝合金焊接公司 萧山不锈钢 宁波铝合金焊接

产品名称	铝合金焊接公司 萧山不锈钢 宁波铝合金焊接
公司名称	杭州萧山不锈钢设备制造厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	杭州市萧山区浦阳镇新宾路
联系电话	13706502622

## 产品详情

用MIG焊铝合金时，由于铝焊丝比较软，为避免咬伤焊丝，送丝轮不允许用带齿轮的送丝轮，铝合金焊接价格，不宜用推丝式。

送丝软管不准用弹簧管而是用聚四氟乙烯或尼龙制品，不然由于磨削而污染或堵塞软管。注意，宁波铝合金焊接，MIG通常用直流反极性。

焊剂主要作用是去除氧化膜和其它一些杂质，使用时可用无水酒精调成糊状或直接将焊剂粉放在坡口和两侧。

当焊接角焊缝时应选用那些焊后容易清除熔渣的焊剂；铝镁合金用焊剂不宜含有钠的组成物。

### 钨极弧焊

这种方法是在气保护下施焊，热量比较集中，电弧燃烧稳定，焊缝金属致密，焊接接头的强度和塑性高，在工业中获得越来越广泛的应用。钨极弧焊用于铝合金是一种较完善的焊接方法，但钨极弧焊设备较复杂，不宜在室外露天条件下操作。

### 熔化极弧焊

自动、半自动熔化极弧焊的电弧功率大，热量集中，热量影响区小，生产效率比手工钨极弧焊可提高2~3倍。可以焊接厚度在50mm以下的纯铝及铝合金板。例如，铝合金焊接多少钱，焊接厚度30mm的铝板不必预热，只焊接正、反两层就可获得表面光滑、质量优良的焊缝。半自动熔化极弧焊适用于定位焊缝、断续的短焊缝及结构形状不规则的焊件，用半自动弧焊焊炬可方便灵活地进行焊接，但半自动焊的焊丝直径较细，焊缝的气孔敏感性较大。

铝合金的焊接方法很多，铝合金焊接公司，各种方法有其不同的应用场合。除了传统的熔焊、电阻焊、气焊方法外，其他一些焊接方法（如等离子弧焊、电子束焊、真空扩散焊等）也可以容易地将铝合金焊接在一起。

铝合金常用焊接方法的特点及适用范围见表1。应根据铝及铝合金的牌号、焊件厚度、产品结构以及对焊接性的要求等选择

氧 - 气焊火焰的热功率低，热量较分散，因此焊件变形大、生产率低。用气焊焊接较厚的铝焊件时需预热，焊后的焊缝金属不但晶粒粗大、组织疏松，而且容易产生氧化铝夹杂、气孔及裂缝等缺陷。这种方法只用于厚度范围在0.5 ~ 10mm的不重要铝结构件和铸件的焊补上。

铝合金焊接公司-萧山不锈钢(在线咨询)-宁波铝合金焊接由杭州萧山不锈钢设备制造厂提供。杭州萧山不锈钢设备制造厂（[www.xsbxgsb.cn](http://www.xsbxgsb.cn)）位于杭州市萧山区浦阳镇新宾路。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前萧山不锈钢在工业制品中享有良好的声誉。萧山不锈钢取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。萧山不锈钢全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。