



紫铜焊接工艺参数:

MIG 焊接工艺

- 焊丝直径：1,6 mm
- 保护气体：100 % 氩气，气流量 17 – 22 L / min.
- 电流类型： DCEP (DC+)
- 焊接电压： 28-30 V
- 焊接电流： 360 - 400 A
- 送丝速度： 6-7 m / min

焊接过程:

预热：T1、T2紫铜 – 建议为500°C，尤其对于大面积的工件。

预热：钢铁 – 建议为300°C，尤其对于大面积的工件。

- 预热：青铜 – 要求为300°C。
- 在钢铁上堆焊 – 要求在堆焊ERCu之前，先堆焊ERCuAl-A2作为打底层。
- 焊丝干伸长：约15 mm
- 焊枪移动方向：后倾焊（拖行）优于前倾焊（推行），尽管使用前倾焊，金属表面看上去更平滑和光泽。
- 通过打磨去除每一焊层表面氧化层，仅使用不锈钢刷进行擦刷并不足够。
- 过程温度：整个焊接过程中，温度始终保持在280°C 到350°C 之间。如果工件温度过高，须待工件温度下降后再继续进行焊接或堆焊。
- 焊后热处理：使用阻燃垫或类似方法让工件缓慢冷却。
- 使用充足抽风排气设备将焊接过程产生的烟气有效排除。在焊接电弧位置使用充足的通风排气设备，勿让烟气被人体吸入体内。另应遵循安全作业相关事项。