



电烙铁焊接不锈钢视频

前言

本焊接是针对薄件不锈钢采用低温钎焊的焊接方式,有些材料是不锈钢的异型结构和特殊角度需要焊接不方便采用熔焊的时候,可以考虑用电烙铁来焊接不锈钢,比如电子元件,温控探头,不锈钢工艺品,不锈钢的模型等,不需要特别的强度的时候可以考虑用 WE88C 配合 WE88C-F 的焊剂焊接。

焊接视频材料使用: [WE88C](#), WE88C-F 焊接

工具: 25W 电烙铁

原理: 靠母体热传导熔融焊丝成型。

工作温度: 230 度

低温焊接不锈钢注意点:

1、首先是用电烙铁去加热焊接处,不锈钢导热系数低,即使用小功率电烙铁也可以将焊接处的不锈钢加热到焊丝的熔化温度

2、在焊接处没有达到温度之前,用烙铁融化焊丝是很难成型的

3、焊接过程中应用焊丝沾焊剂下焊丝,下焊丝的瞬间是用烙铁辅以焊丝熔化,在这之前母体的温度应该达到 [WE88C](#) 的熔化温度,或者接近 WE88C 的熔化温度

视频地址: <http://www.specialweld.com/?p=1645>