



## “太阳”免充氩焊接保护剂快速使用指南

“太阳”免充氩焊接保护剂为美国军方产品,共有三个品种:TYPE B、TYPE I 和 TYPE 202。其原始供货状态均为超细粉末状,TYPE B 主要用于含镍量小于 25%的所有钢种,如不锈钢、耐热钢(如 T91、P91、TP304 等);TYPE I 主要用于含镍量大于 25%的镍合金,如蒙乃尔合金、因可劳依合金等;TYPE 202 可以解决铝合金焊接过程中的所有问题。

其主要作用为:(1)防止背面氧化(2)防止氧化物夹杂(3)防止烧穿(4)防止焊接气孔(5)在用于“X”型坡口焊接时,可以免除背面清根工序(6)有利于形成均匀的背面透度(7)实现单面焊双面成型。

### “太阳”免充氩焊接保护剂的使用方法

1、清除油污 “太阳”对灰尘和氧化膜有清除作用,但是油渍在涂前应当清除。

2、混合 “太阳”焊接保护剂原始供货状态为超细粉末状,使用时应与工业酒精混合:

粉末中加入适量工业酒精,搅拌成奶油状的混合物,将混合物涂于焊口的背面,宽度约 3mm,厚度约 1mm,涂好后停留 3-5 分钟,就可以进行焊接。

注意:涂好一段时间后,在涂层的表面会形成连续的保护膜,在膜的下面包敷着粉末,所以不能对涂层进行划擦,以防止粘保护膜破损造成粉末外泄,从而失去保护效果。粉末在保护膜的包敷下,可以承受很大的冲击力而不脱落。

调好后的保护剂放置一段时间后,由于工业酒精的挥发会变得粘稠,可以再次加入工业酒精调为奶油状后继续使用。

3、焊接时机 在涂于焊口背面后,可以停留几分钟后进行焊接,也可以几天后再焊接,保护剂不会因为时间延长而失效。

4、焊接电流 可以以正常的焊接电流施焊,也可以以大于正常焊接电流的 10%的电流进行施焊。

5、对口间隙 一般对口间隙为 2.5—4mm。

6、

执行标准:执行美国军方标准: MIL-F-7516B CLASS2/4 (TYPE B/I);  
MIL-F-7516B CLASS 1-4INC (TYPE I);  
MIL-F-6939B (TYPE 202)

非常重要:(1)必须由合格的焊工进行焊接操作。

(2)采用保护剂和采用充氩保护具有相同的效果,如果出现保护效果较氩气差,请立即与代理商联系解决。