



## “鲁鼎”免充氩焊接保护剂快速使用指南

“鲁鼎”免充氩焊接保护剂共有两个品种：Flux A和Flux B。其原始供货状态均为超细粉末状。Flux A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）；Flux B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。

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。

### 1、清除油污

“鲁鼎”免充氩焊接保护剂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

“鲁鼎”免充氩焊接保护剂原始供货状态为超细粉末状，使用时有以下混合方法：

粉末中加入适量无水乙醇，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粘合剂膜，在膜的下面包敷着粉末，所以不能对涂层进行划擦，以防止粘合剂膜破损造成粉末外泄，从而失去保护效果。粉末在粘合剂膜的包敷下，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，由于无水乙醇挥发会变得粘稠，可以再次加入无水乙醇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。

**执行标准：**MIL-F-7516B CLASS2/4 (Flux A/B)；

MIL-F-7516B CLASS 1-4INC (TYPE B)。

### **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，请立即与我们联系解决。
- （3）如对口间隙过大，会影响保护效果，可将保护剂涂于焊丝上进行焊接，保证保护效果。