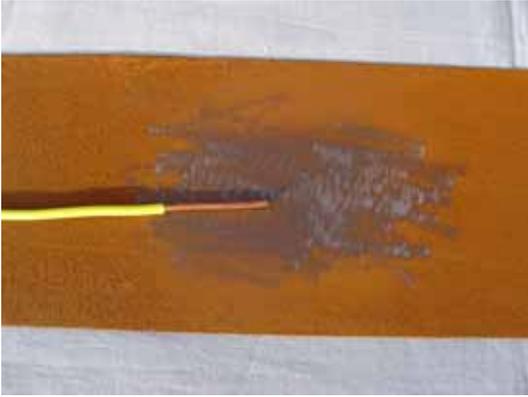
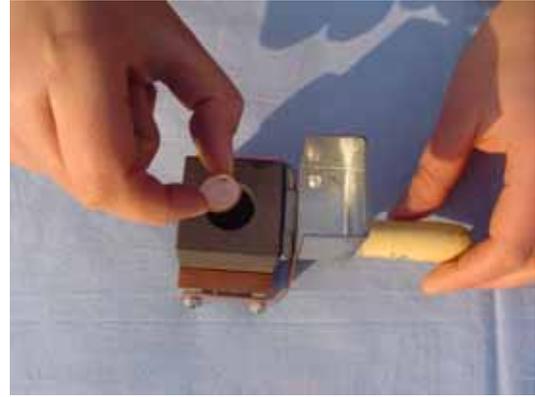


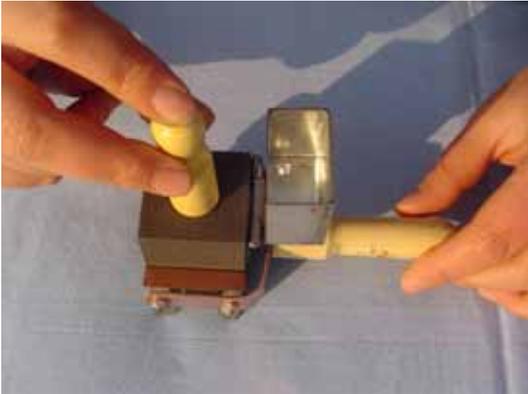
铝热焊接操作步骤和说明



第一步 :除锈后丙酮清洗 ,大约需要 50mm × 50mm 的区域 ,要求表面平整清洁光亮、干燥、无油脂。(**很重要!**) 剥掉电缆的绝缘护层 , 露出长约 50mm 的一段铜芯。



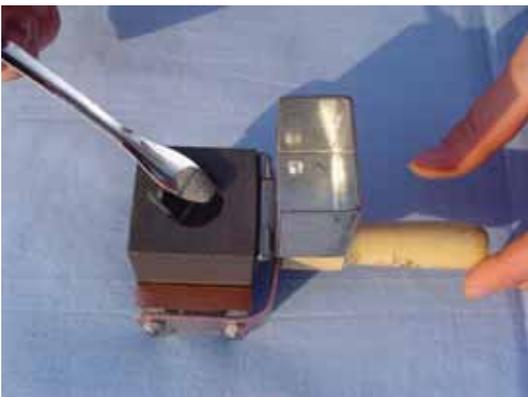
第二步 : 取出铜片放到模具内 , 紧贴底部堵住其内孔。



第三步 : 将焊剂倒入模具 , 用提供的专用木棒 (或焊剂瓶) 将焊剂压实。



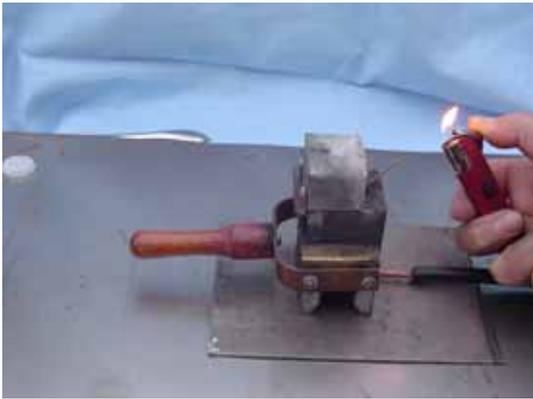
第四步 : 将引燃条 (导火线) 折弯 , 一端放在焊剂上 , 一端露出模具外以便点火。



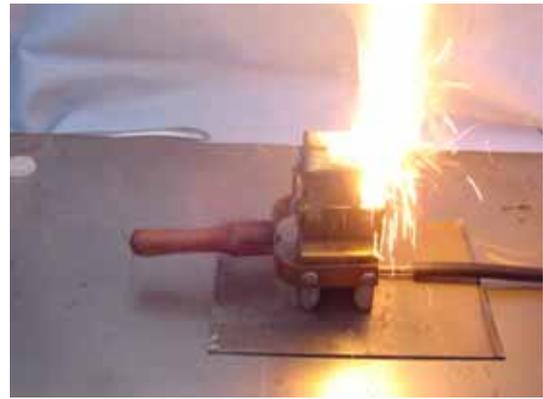
第五步 : 用小勺铲一勺引火剂盖在引燃条上。



第六步 : 将模具放在除锈区域中央 , 模具和被焊接钢结构表面应结合紧密无空隙 (**很重要!**) 。 将电缆铜芯插入模具底部孔槽 , 调整电缆位置 , 确保到位。



第七步：将模具盖盖好，一切准备就绪后
用火机点燃引燃条，引燃条引燃引火剂同
时引燃焊剂，反应在几秒钟内完成。



反应开始剧烈燃烧



反应在几秒钟内完成。



第八步：约 20 秒（很重要！）后，慢慢提
起模具，观察焊点情况并清除覆盖在焊点
上的溶渣，用锤子敲击焊点以检查焊接可
靠性。用螺丝刀等工具清除模具内的残
渣，以备下次使用。

注：用点火具或其他点火用品点火时参照上述操作。

三、注意事项（Attention）

- 1、模具上保护磁性的铁片在操作时取下或者吸在侧面，使用完毕后应放回磁极。
- 2、铝热焊剂、模具等产品切忌受潮，受潮后的焊剂和点火用品应安全废弃，切勿烘烤使用，否则容易导致危险事故！
- 3、操作环境切记要通风良好，周边 5 米范围内没有易燃易爆物品。
- 4、焊剂储存环境务必干燥、通风、室温不高于 50 度，远离明火和高温热源。

四、特别申明（Notes）

本产品属于危险品，使用不慎可能燃烧或爆炸。我公司已经在说明书中详细说明使用方法和注意事项，对一切不按规定进行的储存、运输、使用本产品而导致的事事故和伤害，我公司概不负责。

联系方式：13561019252；传真：0546-8518075

E-mail：corrpro@126.com

自主研发 质优价廉 现货供应 批量优惠 价格透明 诚信为本

铝热焊剂和铝热焊模具产品展示



铝热焊模具



铝热焊剂和压实棒



铝热焊剂和包装盒（袋装）



铝热焊剂和包装盒（瓶装）

公司简介

东营市科特防腐工程技术有限公司可为客户生产提供阴极保护全系列设备材料，主要产品有各型恒电位仪、高硅铸铁阳极、钛基混合金属氧化物阳极(带状、棒状、管状)、锌合金阳极、镁合金阳极、铝合金阳极、锌带镁带、长效硫酸铜参比电极、高纯锌参比电极、锌接地电池、阴极保护测试桩等其它阴极保护系统配套产品。

我们旨在为客户提供**质优价廉**的阴极保护产品和快速优质的服务，为客户创造价值，欢迎访问科特防腐网站 www.corrpro.cn

自主研发 质优价廉 现货供应 批量优惠 价格透明 诚信为本