

HUAYU

焦作市华宇镁业有限公司

铝
热
焊
使
用
手
册

一、说明

本册适用于电缆线与构筑物的铝热焊接。*请仔细阅读本册后*，根据实际情况准备工具，为方便安装，可以使用您认为更为方便可靠的工具。如有疑问请联系本公司。

二、工具

1. 铝热焊剂（银色大包）；
2. 引火粉（银色小包）；
3. 金属垫片（银色圆片）；
4. 铝热焊专用模具；
5. 打火枪；
6. 凿子、铁锤、砂纸；
7. 钢刷、毛刷；



三、步骤

第一步：破坏管道表面防腐层，除锈、去污。

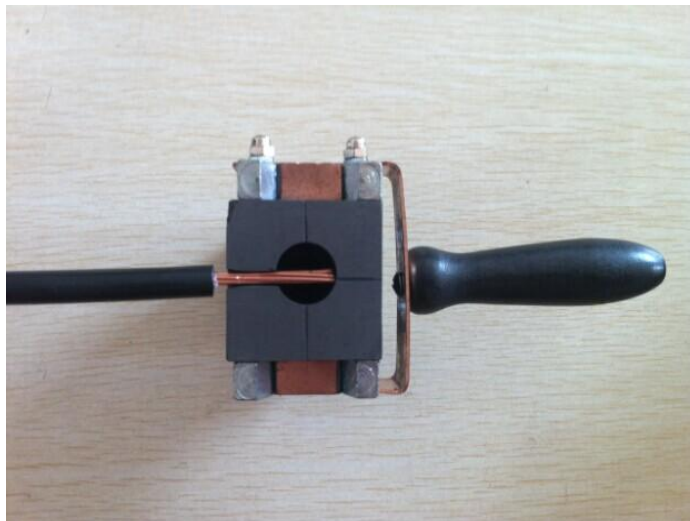
一般管道表面有不同防腐层，首先用凿子在焊接点破坏一定面积的防腐层（大约 $80*80\text{mm}^2$ ，视模具大小而定，破坏面积要比模具底部面积稍大），露出



管道金属表面，并除锈打磨，要求表面干燥无油脂（如果有锈迹、油脂则焊接不牢固）。

第二步: 剥掉电缆的绝缘

保护层, 露出长约 35mm 左右的一段铜芯。铜芯露出的长度根据模具大小而定, 规格大的模具, 孔槽的长度会稍长; 铜芯的长度以通过孔槽, 通过圆孔为准。

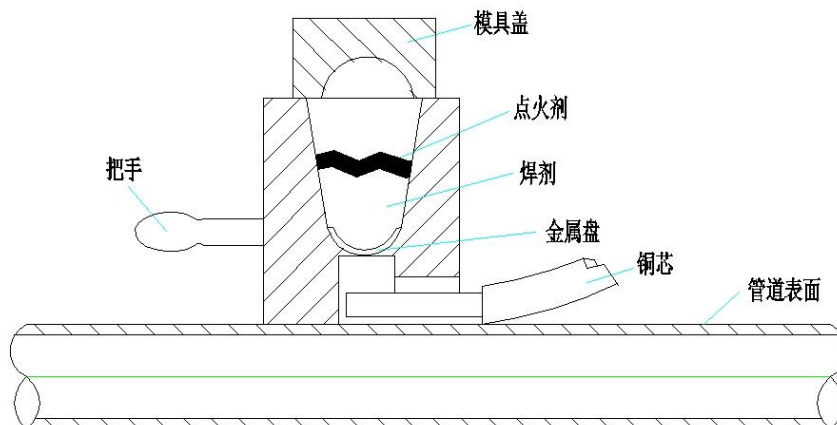


第三步: 模具底部 (留有电缆孔槽的一面) 紧贴住除锈的管属面, 将电缆插入模具底部孔槽。

第四步: 打开顶部盖子, 将金属垫片放入模具, 堵住其内孔。金属垫片成凹凸状, **注意: 将凸出一面朝下, 放入模具内孔。**

第五步: 剪开铝热焊剂 (大包), 倒入内孔。因为放有垫片, 所以铝热焊剂不会漏下来。

第六步: 剪开引火粉 (小包), 倒入内孔, 以及模具边沿上少许 (以便打火枪引燃)。



铝热焊示意图

第七步: 将模具盖盖好，用点火枪点燃引火粉。

第八步: 引火粉引燃焊剂，焊剂燃烧后把垫片融化成液体，顺着内孔流下到铜芯电缆。

第九步: 15 秒后起模具，清渣，焊接成功。用钢刷、毛刷等工具清除模具内残渣，以备下次使用。



第十步: 焊接完后，请铁锤敲击看是否焊接牢固，若不牢固，需要重新焊接。

注意事项：

- 1.操作环境切记要通风良好，周边 5 米内没有易燃易爆物品。
- 2.引火粉引燃时，务必将其他焊剂和引火粉以及可能燃烧的物品远离引燃处放置。
- 3.人切勿处于模具盖正面，以免受伤。
- 4.焊剂及引火粉切忌受潮，受潮后应安全废弃，切勿烘烤使用。
- 5.焊接时，人员不准围聚；操作工需佩戴安全劳保工具，避免受伤。