

电容储能点凸焊机工件表面清理方法

电容储能点凸焊机焊接工件表面清理的方法很多，大体可以分成两类，一类是机械法，另一类是化学法，具体采用哪些清理方法，应根据焊件的材料、供应状态、结构形状与尺寸、生产规模、生产条件及对焊接接头质量的要求等因素选取，下面按材料不同介绍几种常用的清理方法：

1、黑色金属焊件焊前的表面清理：

对于低碳钢、低合金钢、不锈钢和高温合金焊件，焊前表面清理可采用机械法也可采用化学法。

机械法：

常用的方法有喷砂、刷光、抛光、磨光等。

最简单的方法是用纱布或钢丝打磨焊件表面，对于大批生产的焊件，用砂布钢丝轮进行表面清理。

喷砂处理在一般工业用的较多，除薄件、精密焊件和有特殊要求的产品外，均可采用，焊件经喷砂后，应及时用干燥的空气吹净，以免附着在焊件表面上的细微沙粒或尘埃进入熔核，或形成结合面上的缺陷，影响点焊质量。

抛光用于除去焊件表面的细微不平与脏物，抛光后，附着在焊件表面上的抛光膏，可在汽油中洗去。

化学法：

化学法常用的是酸洗，或用其它化学药皮，将金属表面的锈皮、脏物溶解和剥蚀掉。

2、有色金属焊件焊前的表面清理：

工业上常用的铝合金、镁合金的表面清理多用化学法，通常先在有机溶液（汽油或除油剂）或碱性溶液中除油，处理时间决定于焊件表面粘污的程度，当油污严重时，可适当延长除油时间，当溶液除油效率低时，可适当提高溶液的温度，但温度过高或除油时间过长，会引起焊件表面的过度腐蚀，焊件除油后，必须用温水冲洗干净。

如果要除去自然氧化膜或轻微油污，可以在除油后或不除油直接用碱水进行清洗然后立即用温水冲洗，水温不得超过50摄氏度，以免产生流痕，最后再用流动的冷水冲洗，除净残留的腐蚀剂。

清理好的焊件、在存放、装配与焊接时，应避免机械损伤和再粘污。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/129901.html>