



FUKKOL

富高

一切决策从润滑

产品描述及数据参数

TL-18 高温火枪 GAS TORCH

I100024



火枪

简介:

本系列便携式焊枪适用于各类有色金属间的杆焊接头，同时适合熔点较低的同类有色金属间的熔化焊接（如铝+铝、黄铜+黄铜接头）；对于黑色金属间的杆焊、黑色金属与有色金属组成的焊接接头，选用适宜的杆料和助焊剂，同样可以取得良好的杆焊接头。

便携式焊枪作为杆焊手持工具在维修作业中使用，使用中应严格遵守随焊枪附带的安全操作指南进行操作，配用燃气瓶及燃气必须符合相应国家和行标准。

产品编号	包装规格	数量
I100024	套	1

性能特征:

- 快速点火
- . Brazes/焊料
- . 旋涡式火焰，火力控制
- . 360 度旋转，适用复杂的环境下焊接
- . 温度高，焊接速度快；
- . 四个安全联锁、可靠安全；
- . 节省燃料，经久耐用；
- . 舒适的手柄设计；
- . 为丙烷或 HT MAPP GAS 的专业设计
- . 广泛用于化工、制冷、家电、珠宝加工领域的應用。

使用须知:

1. 要保持焊枪的顶针处及密封面的清洁，避免因脏东西破坏密封效果
2. 当发现气瓶跟焊枪的连接处有漏气的现象时, 请不要点火，应将焊枪旋出来，将气瓶退回经销商处检查原因
3. 点火时枪口应该对着无人处，周边不要堆放易燃易爆的物品
4. MAPP 气体平时要保存在阴凉的地方，避免阳光的直射，还要避免剧烈的碰撞，以防包装容器损坏造成人身伤害
5. 一旦发生因泄漏造成的失火，可以用湿布或者黄沙直接覆盖着火的罐体及焊枪，隔绝空气进行灭火，也可以用灭火器直接对准着火部位进行灭火处理



按装后



FUKKOL

富高

一切决策从润滑

产品描述及数据参数

Typical physical properties 物理特性

TL-18 高温焊枪的适焊范围

被施焊金属材质	管径*壁厚 mm (<)	杆料种类	助焊剂	加热时间 (秒)	燃气耗量	备注
紫铜+紫铜	32*1.2	硬杆料	不需	<60	<3g/min	
紫铜+黄铜	32*1.2	硬杆料	需要	<60	<3g/min	
黄铜+黄铜	40*2	硬杆料	需要	<70	<3g/min	
紫铜+不锈钢	32*2	软杆料	不需	<20	<3g/min	药芯焊丝
紫铜+碳钢	32*3	软杆料	不需	<30	<3g/min	药芯焊丝
不锈钢+碳钢	32*3	软杆料	不需	<30	<3g/min	药芯焊丝

被施焊金属材质	管径*壁厚 mm (<)	杆料种类	助焊剂	加热时间 (秒)	燃气耗量	备注
紫铜+紫铜	32*1.2	硬杆料	不需	<60	<3g/min	
紫铜+黄铜	32*1.2	硬杆料	需要	<60	<3g/min	
黄铜+黄铜	40*2	硬杆料	需要	<70	<3g/min	
紫铜+不锈钢	32*2	软杆料	不需	<20	<3g/min	药芯焊丝
紫铜+碳钢	32*3	软杆料	不需	<30	<3g/min	药芯焊丝
不锈钢+碳钢	32*3	软杆料	不需	<30	<3g/min	药芯焊丝

- 注：1. 硬杆料为熔点在 450℃ 以上的杆料，俗称难熔杆料；软杆料为熔点在 450℃ 以下的杆料，俗称易熔杆料
2. 上表所给加热时间与施焊环境，焊件长短、操作者技术水平等有很大关系，表中所给加热时间仅供参考
3. 当焊接大管径、大壁厚或散热条件快的焊件时，为提高焊接速度和得到高质量的焊接接头，应采用适当的保温措施（用保温材料缠绕、辅助加热等），并使用 RTM 公司生的 RTM-2 型焊枪进行焊接，必要时可采用一把焊枪加热保温，另一把用来焊接地方法进行。

注意事项：

油品要密封保存

不可与其他品牌液压油混合使用