

热熔焊接模具及模夹 (第 142-143 页) (CSHBFL-MJ) : 利用耐高温石墨模具配合专用焊剂，通过热熔焊接技术实现金属导线的永久性连接。高纯度石墨材质，耐温达 3000°C以上，抗氧化性强，确保长期使用不变形。模具包含焊接点成型口、热熔焊剂反应室、导流道等模块化组件，适配不同规格导线。支持异形接头、特殊尺寸设计，满足非标工程需求。

名称	型号	规格	其它服务
焊接模具	CSHBFL-MJ	可定制	也可根据客户实际需要而制作
焊接模夹	CSHBFL-MJ	通用	
点火枪	CSHBFL-DHQ	通用	

一、产品概述

1.1 **名称：**热熔焊接模具、模夹、点火枪

1.2 **型号：**CSHBFL-MJ、CSHBFL-DHQ

1.3 **材质：**耐高温石墨（精密加工）

1.4 **核心功能：**通过热熔焊接技术实现金属导线的永久性连接，适用于防雷接地系统等工程领域。

1.5 **特点：**

模具由多部件组成（焊接点成型口、热熔焊剂反应室、导流道），确保焊接质量与外观。

支持定制服务，可根据实际需求调整规格。

配套工具齐全（模具、模夹、点火枪），适配通用标准。

二、技术参数

组件	型号	规格	备注
焊接模具	CSHBFL-MJ	可定制	含成型口、反应室等
焊接模夹	CSHBFL-MJ	通用	适配主流模具
点火枪	CSHBFL-DHQ	通用	安全点燃焊剂

附加服务：支持非标定制，满足特殊工程需求。

三、操作流程 (导线对齐放入模具槽口→ 放入金属垫片→ 倒入焊剂→ 均匀撒引火粉→ 侧面点火)

3.1 预处理

清洁模具及导线表面，去除油污、氧化层，避免杂质影响焊接质量。

若模具为首次使用或受潮，需在 200°C 下烘干 30 分钟，以防反应过程产生气泡。

3.2 装填材料

将待焊接金属按要求置于模具槽口内。

放入金属垫片，防止焊剂提前流入导流道。

3.3 加料与点火

倒入热熔焊剂，均匀覆盖引火粉于焊剂表面及模具口。

使用点火枪侧面点燃，操作者需保持 **1.5 米以上安全距离**。

3.4 反应与冷却

反应约 30 秒后，开模取出导线，清除表面残渣。

冷却后检查焊接点是否牢固、光滑。

四、注意事项

4.1 安全规范：点火时远离反应口，避免焊剂喷溅伤人。

4.2 环境控制：保持操作区域干燥，防止湿气干扰焊接效果。

4.3 质量控制：定期检查模具磨损情况，及时更换以确保精度。

五、应用场景

5.1 防雷接地系统：用于接地线、避雷针等关键部件的焊接。

5.2 电力工程：电缆、汇流排等金属导体的永久性连接。

5.3 定制化需求：支持特殊规格模具开发，适应复杂工程要求。