



FUKKOL

富高

一切决择於润滑

产品描述及数据参数

高温火枪气体

HT MAPPRO GAS

商品用途：专用于制冷行业里的铜管焊接、锡焊及快速化霜。配合的专用焊枪，在用氧助燃的情况下，可以达到实测温度 1960 摄氏度以上的加热温度。

商品特点：

1. 安全、方便、专业、简洁。
2. HT MAPPRO GAS 在氧气助燃的焊接条件下，燃烧温度可达到 1960℃ 以上。
3. 便于单手焊接，携带方便。
4. 科学的混合比例，良好的火焰特征，从而保证焊接效果，缩短了工作时间。
5. 在正常的工作环境下，能达到 2 小时 30 分以上的连续燃烧时间。
6. 为大量的软/硬焊工作设计的特殊专业混合气体，如冷暖设备安装时的铜管焊接。

使用方法：

1. 将需要焊接的铜管去毛刺。然后量出铜管直径，根据要焊接的铜管的直径，选择合适的专用焊枪。
2. 将需要焊接的铜管一端扩口。
3. 将焊枪安装在 MAPPRO 气瓶上，方法：将焊枪的顶针对准 MAPPRO 气瓶连接口的中心部位，使焊枪的螺口部位对准气瓶的螺纹口，旋转气瓶直到拧紧为止。切忌螺纹没对准就乱拧，损坏了螺纹，焊枪位置没装正，接口处会产生漏气的现象，点火时会造成危险。
4. 点火前需要将气瓶用力摇晃几下，使瓶内的添加剂和液态燃气充分混合。
5. 轻轻旋转焊枪上的调节阀，直至听到轻微的“啾啾”的出气声，压下点火按钮（自点火焊枪 T-A），点着火后把调节阀开至最大放弃的位置此时可以观察到火焰很长，气体喷出来很猛烈，发憊强烈的“嘶嘶”声，而且火焰的形状是散开的。这个火焰不是我们正常焊接时需要的火焰。往回旋转调节阀，可以看到火焰形状逐渐收缩，当火焰缩至深蓝色的焰心长度大约在 1.5 公分左右时气体燃烧最充分此时火焰的温度最适合焊接。
6. 加热时枪口距离要焊接的部位约 1.5 公分左右，烧灼铜管直至变成亮红色，时间大约需要 10-20 秒（具体加热时间视周围环境温度而定一般在夏天，焊接小规格的铜管仅需 5 秒左右即可加热到所需温度）然后将焊条对准要焊的部位，焊条马上溶化流入焊缝，依此操作直至焊好整个焊缝。
7. 长时间不间断进行焊接时，由于瓶身温度会大幅度降低（表现为瓶体出汗）瓶内的 MAPPRO 气体压力也会低于正常水平，这时需要暂停使用等气瓶温度恢复正常后再使用。

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



富高

FUKKOL

一切决择於润滑

产品描述及数据参数

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. MAPPRO 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。

商品属性：

充分燃烧时间的方法：近 2 小时 30 分钟的科学混合比例和良好的阻燃，以保证良好的焊接效果。

便携式运用

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。

焊枪适焊范围详见下表：

RTM-027、RTM-1S、RTM-1 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	

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	45*1.5	硬杆料	不需	<50	<6g/min	
紫铜+黄铜	80*2	硬杆料	需要	<70	<6g/min	
黄铜+黄铜	100*3.5	硬杆料	需要	<100	<6g/min	
紫铜+不锈钢	100*3.5	软杆料	需要	<40	<6g/min	药芯焊丝
紫铜+碳钢	100*3.5	软杆料	不需	<50	<6g/min	药芯焊丝
不锈钢+碳钢	100*4	软杆料	不需	<70	<6g/min	药芯焊丝
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

RTM-2 焊枪的适焊范围



FUKKOL

富高

一切决擇於潤滑

产品描述及数据参数

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。