



诺而达能生产各种尺寸、几何形状和内孔锥度的电极帽。

Z-TRODE™ (锆铜电极帽)

锆铜电极帽最适用于中薄镀层板和白板的焊接。

诺而达锆铜电极帽是用CDA15000锆铜合金通过冷锻生产的。先进的冶炼技术和冷锻技术的结合使得它比传统的电极帽有更多的优点。具体如下：

防止黏连

在焊接镀锌钢板时，如果使用普通电极帽，那黏连是不可避免的。因为普通电极帽中的铬在焊接时会催化锌和铜在焊接表面形成黄铜，从而使电极帽与板材黏连，导致焊接无法完成。但是锆铜是铬和铜的无氧合金，它不会产生因电极帽合金本身构成问题造成的黏连，所以焊接时无需特别磨修或增大电流，从而提高了生产力。

抗蘑菇状变形

与铬锆铜和铬铜电极帽相比，锆铜电极帽具有更好的导电率，使得在焊接中可以使用较少的电流，产生较少的热量，从而大大提高了抗蘑菇状变形的能力。

省电

与铬锆铜和铬铜相比，锆铜因为其高导电率，使两个焊接面之间需要的电流更小，从而具有长寿、可靠、节能的特点。在保证焊接质量的前提下，设定工作电流可以比使用普通电极帽低，最多可达20%。

缩短停工期

锆铜电极帽的维护频次远远低于普通电极帽，提高了焊接加工和生产的效率。

生产启动平稳

更换锆铜电极帽时，无须预热，所以不需要初始化准备及相应的准备时间。

性价比最高的电极

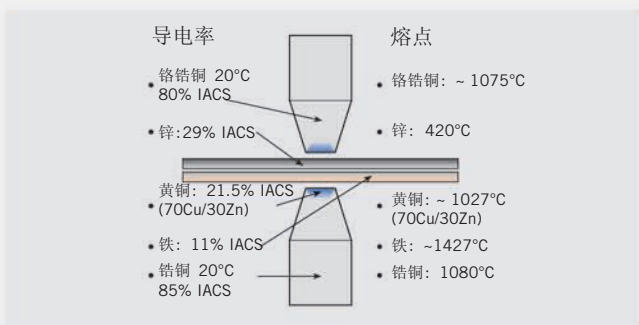
锆铜电极帽的长寿、低维护成本、低能耗和优良的焊接质量确保你的投资有最大的回报。



无氧铸造



冷镦



焊接时的电气物理参数比较

锆铜电极帽的生产

通过诺而达特有的无氧铸造方法生产出来的锆铜是锆含量比例最优的合金，它具有优良的导电率，从而可以降低焊接时的设定电流。

锆铜的物理特性

所有的锆铜材料都是冷作加工出来的，大多数锆铜电极帽是冷镦生产的，这在最大程度上保证了其机械性能与铬锆铜电极帽相同，但其导电率要比它们好的多。

- 常温硬度
最小 65 HRB
- 导电率
最小 85% IACS

锆铜的抗黏连性

电阻焊时在焊接接合处电阻最高。锆铜电极帽优秀的导电能力使得焊接组件中最大的电阻集中在被焊接的钢板或铝板之间，从而减少了板材和电极之间热量的产生，减少了黏连。

可追溯性

所有的诺而达的材料都有其标志。锆铜可以通过它表面的压痕来辨识和追溯。

关于诺而达

诺而达在金属加工、元部件制造和相关工程设计服务领域世界领先，我们承诺与客户建立合作伙伴关系以帮助他们提高竞争力，我们的产品和服务不仅能帮助客户提高运作效率，改良产品并且降低他们的运作资金，还包括关注客户的结果和他们未来的发展，提供客户所期望的可靠的高质量产品和服务，使我们成为他们的合作伙伴。

需要更多的关于诺而达Z-Trode™的信息，请联系



网址: www.luvata.com