

## BCu93P-A磷铜扁焊条BCuP-2磷铜纤料飞机牌1.3

产品名称	BCu93P-A磷铜扁焊条BCuP-2磷铜纤料飞机牌1.3
公司名称	南宫市泰特焊接材料制造厂
价格	88.00/公斤
规格参数	品牌:泰特牌 飞机牌 型号:BCu93P-A 产地:中国
公司地址	河北省-邢台市南宫市段芦头镇李家村工业区
联系电话	0319-5536711 13930917233 18031983245

### 产品详情

磷铜焊条 磷铜焊条，适用于空调机，冷冻机，电冰箱的制冷系统的铜与铜管接头的焊接。

用途：空调机，冷冻机 性能：熔点低、流动性好 基本信息 磷铜焊条:BCU93P、BCU91PAG、磷铜焊条的性能、钎焊温度710-810 ，熔点低、流动性好、成本低、节银、代银。分类以及成分 1、BCu92P:成分 P:7.5-8.5%，铜:余量。熔化温度710-750 ，熔点低，该焊料流动性较好，但比较脆，一般用于钎焊不受冲击载荷、无振动的铜和黄铜零件的焊接; 2、BCu93P(HL201/BCuP-2):成分 P:6.80-7.50%，铜:余量。熔化温度710-793 ，该焊料流动性好，可以流入间隙很小的接头，但钎料脆，一般用于机电和仪表工业，钎焊不受冲击载荷的铜和黄铜零件; 3、BCu89SnP(HL208):成分 P:6.80-7.50%，锡:5.0-6.0%，铜:余量。熔化温度620-660 ，该焊料熔点低，流动性好，可配合银钎剂钎焊铜、黄铜、青铜及低锌黄铜零件; 4、BCu86SnP:成分 P:4.80-5.80%，锡:7.00-8.00%，镍:0.40-1.20%，铜:余量。熔化温度620-670 ，该焊料用途同上，镍的加入使脆性增大，但流动性提高，且焊缝光亮，一般用于铜及黄铜钎焊。 5、BCu91AgP(HL209/BCuP-6):成分 P:5.50-7.50%，银1.80-2.20%，铜:余量。熔化温度645-771 ，熔点低，该焊料能在较大温度范围内填充接头间隙，多用于电冰箱、空调器、电机和仪表行等业钎焊铜及黄铜件; 6、BCu89AgP(BCuP-3):成分 P:5.8-6.70%，银4.80-5.20%，铜:余量。熔化温度645-788 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性一般，适宜于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件; 7、BCu88AgP(HL205/BCuP-7):成分 P:6.50-7.00%，银4.80-5.20%，铜:余量。熔化温度645-780 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性好于B-Cu89PAg，一般用于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件; 8、BCu87PAg(BCuP-4):成分 P:7.0-7.5%，银5.80-6.20%，铜:余量。熔化温度645-718 ，熔点低，该焊料熔点低，流动性很好，能钎焊间隙较小的接头，一般用于铜及黄铜部件的钎焊; 9、BCu80PAg(HL204/BCuP-5):成分 P:4.80-5.30%，银14.50-15.50%，铜:余量。熔化温度645-815 ，熔点低，该焊料的延性和导电性得到进一步的改善，用于焊接要求比HL205(5%银)钎料高且接头间隙较大的铜及黄铜零件。 10、BCu60ZnSn-R(S221/RBCuZn-A):成分 铜:59.00-61.00%，锡0.80-1.20%，硅:0.15-0.35%，锌:余量。熔化温度890-905 ，该焊料熔点较高，可用于硬质合金刀具、模具及采矿工具的焊接。且可取代H62焊料以获得较为致密的焊缝，并可作为气焊黄铜用的焊丝