

# 威欧丁203银焊丝银合金焊条A203

产品名称	威欧丁203银焊丝银合金焊条A203
公司名称	威欧丁（天津）焊接技术有限公司
价格	5000.00/公斤
规格参数	品牌:威欧丁 型号:203 A203 规格:1.0 1.5 2.0
公司地址	天津市东丽区大毕庄跃进路锦宇实业院内
联系电话	022-28196887 15013543115

## 产品详情

威欧丁203银焊丝银合金焊条A203

注意：威欧丁203银焊丝来源于威欧丁（天津）焊接技术有限公司

### 概述

环保型威欧丁203低温钎料通过毛细作用钎焊不锈钢、铜合金、黑色金属及上述金属之间的异种焊接这种合金是专为窄间隙接头而设计。焊铜管，不锈钢管，铁管，硬质合金，铜与不锈钢管，铜与铁管，铁与不锈钢管之间的焊接维修；如果采用火焰焊接的话：铜与不锈钢焊接可以用威欧丁203银焊丝配助焊膏或者替代高银焊丝的威欧丁46配助焊膏焊接；生产型的用46焊，维修型的用A203银焊丝

威欧丁203与A203焊丝规格：1.0 1.5 2.0，长度均为500毫米

银焊丝203与A203区别选择如下：

威欧丁203银焊丝适合氧气焊接，工业氧气加煤气或者工业氧气加乙炔双气源焊接，适合温度高的焊接，一般用于工业生产使用。

威欧丁A203银合金焊丝适合低温焊接，一般维修焊接使用，针对小薄件的焊接适合，一般可以单气源低温焊接，比如采用液化气焊把焊接，可以根据产品结构大小选择合适的加热工具。

## 技术参数

### 机械性能

抗拉强度MPa：.....510 ~ 530

持续工作温度：.....200

短时间工作温度：.....300

### 物理性能

熔化温度（固态 - 液态）：.....700 ~ 800

密度g/cm<sup>3</sup>：.....9.4

电阻率  $\mu m$ ：.....0.162

## 应用

食品工业零部件的生产及维护；容器、管道；电气插头；外科设备及眼科设备；机械及机电工业的精密

部件。

## 使用工艺

### 预处理

建议接头间隙：0.05 ~ 0.1mm

清理被连接区域，确保所要连接的区域无污损及氧化物等，去除毛刺，直角边。使用氧炔火焰作为加热热源，或者使用氧气焰、炉子、感应加热或者电阻加热。

### 钎焊

对于中等或者较大部件，接头区域使用助溶剂威欧丁201-F。加热部件直至助溶剂融化。在接头部位集中加热，并且钎料沿着接头流动。不要过热。缓慢冷却

### 清洁

在潮湿的环境中，如果不能去除助溶剂残渣将会导致工件被腐蚀。

在温水中浸泡工件来去除助溶剂残渣，然后干燥工件。也可以采用机械方式去除助溶剂或者打磨的方法去除。还可以使用化学的方法去除助溶剂残渣。