

紫铜焊丝 S201紫铜焊丝S211硅青铜焊丝

| | |
|------|------------------------|
| 产品名称 | 紫铜焊丝 S201紫铜焊丝S211硅青铜焊丝 |
| 公司名称 | 清河县松利焊接材料有限公司 |
| 价格 | 78.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 清河县王家嘴社区 |
| 联系电话 | 15613988588 |

产品详情

HS201铜焊丝 ERCu纯铜焊丝 SG-CuSn红铜焊丝

S201铜焊丝S201紫铜焊丝S201铜合金焊丝S201纯铜无氧焊丝S201纯铜焊丝

执行标准： GB/T9460: HSCu AWS A5.7 : ERCu
DIN 1733 : SG-CuSn

化学成分区域标准（%）

| 牌号 | 铜 | 铝 | 硅 | 锰 | 铅 | 锡 | 镍 | 磷 | 铁 | 其他 |
|------------|------|---------|------|---------|-----|------|------|---|------|----|
| HSCu | 98.0 | 0.01 | 0.5 | 0.02 | 1.0 | | 0.15 | | 0.50 | |
| SG-CuSn 余量 | | 0.1-0.5 | 0.01 | 0.5-1.0 | 0.3 | 0.05 | 0.1 | | | |
| ERCu | 0.50 | | | | | | | | | |

用途：含锡的铜焊接附材具有很好的流动性，适用于无氧铜以及高形变率易再加工

铜材的焊接，焊缝无气孔，建议用于大面积的TIG焊时需预热。

S211硅青铜焊丝 S211铜合金焊丝 硅青铜铜钎料

符合：GB/T9460 S211

说明：S211是含少量锰的硅青铜焊丝。熔点约为910-1025，塑性好，具有良好的工艺性能。由于锰的加入，焊接后具有良好的力学性能、抗腐蚀性能的耐磨性能。

用途：用于硅青铜、纯铜、黄铜及铝青铜的氩弧焊，也可用于铜和铸铁的氩弧焊及栈焊，铜与钢的焊接

，如汽车车框、摩托车零件的氩弧钎焊，机车车辆、重型机器摩擦面的堆焊。

焊丝的化学成分范围及一例：

| | | | | | | | |
|-----|------|-----|-----|---------|-----|-----|------|
| 元素 | Al | Sn | Mn | Si | Zn | Fe | Pb |
| 保证值 | 0.01 | 1.0 | 1.5 | 2.8-4.0 | 1.0 | 0.5 | 0.02 |

钎料力学性能（参考值）

| | | | | |
|-----|---------|-----|-------|---------|
| 性能 | 抗拉强度MPa | 延伸率 | 硬度 HB | 屈服强度MPa |
| 保证值 | 350 | 40 | 80 | 55 |

注意事项:

- 1.氩弧焊时建议用大流量、低流速的气流，以保证焊接熔池得到良好的保护。
- 2.薄板采用I型坡口；较厚的板采用V型或X型坡口，需加衬垫。
- 3.采用平焊位置焊接。在有脉冲电弧焊设备和焊工操作技术良好的情况下，也可进行其他位置焊接。
- 4.不推荐把这种焊丝用于气焊，因为在焊接熔池中会有铝的氧化物存在，影响焊缝质量。
- 5.将焊接部位的锈层、湿气、油污、灰尘等确实除净。