

银焊条 Ag205银焊条 斯米克低银焊料

产品名称	银焊条 Ag205银焊条 斯米克低银焊料
公司名称	南宫市越泽焊接材料有限公司
价格	278.00/kg
规格参数	斯米克:河北越泽 Ag205:齐全 都有 上海:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市凤岗街道办事处450号
联系电话	15127990567

产品详情

银焊料主要包括：银焊条、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏、银焊粉焊剂

说明：我公司银焊料流动性好，价格便宜，工艺性能优良；具有不高的熔点,良好的润湿性和填满间隙的能力,并且接头强度高、塑性好,导电性和耐蚀性优良，可以用来钎焊除铝、镁及其他低熔点金属以外的所有黑色和有色金属。形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶酞等，广泛的应用于机电、电子、家电、五金、汽配、化工、航空航天等工业制造领域。

昭友银焊条焊丝牌号及性能

1、银铜磷钎料

号	银含量	相当于国标和美标牌号		性能及用途
		国标	美标	
BAG-2B	2	BCu91PAg及HL209	AWS BCuP-6	有良好的流动性和填充能力，广泛用于空 、机电等行业，铜及铜合金的钎焊
BAG-5B	5	BCu88PAg及HL205	AWS BCuP-3	有一定塑性，适用于不能保持紧密配合的钎 接头的焊接
BAG-15B	15	BCu80PAg及HL204	AWS BCuP-5	接头塑性好，导电性能高，适用于钎焊铜、

2、银铜锌钎料（环保型）

昭友牌号	相当于国标和美标牌号 国标(GT)	主要化学成份 美标 (AWS)	性能及用途
BAG-18BSn	18		银铜锌锡合金
BAG-25B	25	B _{Ag} 25CuZn及HL302	银铜锌合金
BAG-25BSn	B _{Ag} 25CuZnSn	B _{Ag} -37	银铜锌锡合金 提高了润湿性和填充性，适用于焊接铜、铜合金、钢等材料
BAG-30B	30	B _{Ag} 30CuZn B _{Ag} -20	银铜锌合金
BAG-35B	35	B _{Ag} -35	621-732
BAG-35Sn	B _{Ag} 34CuZn	银铜锌锡合金	有较好的流动性，更适用于铁素体和非铁素体钢的焊接
BAG-40B	40		银铜锌合金
BAG-40BNi	HL309	B _{Ag} -4	银铜锌镍合金 有较好的抗蚀性，适用于不锈钢、镍基合金、碳化钨的焊接
BAG-45B	45	B _{Ag} 45CuZn及HL303	有良好的流动性和填满间隙的能力，钎缝表面光洁，接头强度高，耐冲击载荷性能好
BAG-45Sn	B _{Ag} 45CuZnSn及HL325	B _{Ag} -36	有良好的流动性和填满间隙的能力，钎焊工艺性能优良
BAG-50B	50	B _{Ag} 50CuZn及HL304	钎焊接头能承受多次振动载荷，适用于钎焊铜及铜合金、钢等，常用于带锯的钎焊
BAG-50SnNi	HL324	银铜锌锡镍合金	焊缝表面光洁，钎焊接头强度比一般银钎高，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢、调质钢、可伐合金等
BAG-56Sn	56	B _{Ag} 56CuZnSnHL321	以锡代镉，由于该钎料无毒，因此特别适用于食品设备等的钎焊
BAG-65B	65	B _{Ag} 65CuZn及HL306	流动性良好，常用于食品器皿、带锯、仪表等钎焊
BAG-72B	72		银铜合金

3、含镉银钎料

昭友牌号	银含量	相当于国标标准牌号	主要化学成份	性能及用途
BAG-30CdBAg30CuAg	29-31	Cu:26.5-28.5, Zn:20-24, Cd:19-21	可填满较大空隙，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢	640-690
BAG-35CdBAg35CuAg	34-36	Cu:25-27, Zn:19-23, Cd:17-19	结晶温度区间较大，适用于较大间隙的铜、钢及不锈钢	620-700
BAG-40CdBAg40CuAg	39-41	Cu:15.5-16.5, Zn:余量, Cd:25.6-26, Ni:20.1	熔点低，接点强度高，有良好的湿润性及填缝能力	605-705
BAG-45CdBAg45CuAg	44-46	Cu:14-16, Zn:余量, Cd:23-25	适用于要求钎焊温度较低的材料	605-660
BAG-50CdBAg50CuAg	49-51	Cu:14.5-16.5, Zn:余量, Cd:17-19	熔点低，接点强度高，适用于钎焊铜、铜合金、钢及不锈钢	625-680
BAG-50CdBAg50CuAg	49-51	Cu:14.5-15, Ni:2.5-3.5, ZnCdNi 5, Cd:15-17	耐热性、耐腐蚀性良好，适用于焊接不锈钢及硬质合金	640-715

四、规格及包装

- 1、直径：0.8、1.0、1.2、1.6、2.0、2.5、3.0、4.0、5.0mm，直条长度为500mm，盘丝线径为0.6mm-4.0mm，扁银焊条，银扁丝规格可定做。
- 2、每1Kg或者5kg用塑盒封装，贴上合格证；每30Kg装一纸箱并装入。

五、注意事项

- 1、钎焊前必须严格清除钎焊处及钎料表面的油脂、氧化物等污物。
- 2、钎焊时须配银钎焊熔剂使用。

六、入库储藏

- 1、存放的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更

不宜与这些物质共存同一仓库。焊料应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。2、存取及搬运焊条时小心不要弄破包装，特别是内包装“热收缩膜”。打开银焊条包装应尽快将其全部用完（要求在一周以内），一旦焊丝直接暴露在空气中，其防锈时间将大大缩短（特别在潮湿、有腐蚀介质的环境中）。

3、按照“先进先出”的原则发放焊条，尽量减少产品库存时间。请按焊条的类别、规格分类存放、防止错用。