

斯米克银基钎料 L325银焊条 银基焊条

产品名称	斯米克银基钎料 L325银焊条 银基焊条
公司名称	南宫市越泽焊接材料有限公司
价格	675.00/kg
规格参数	斯米克:河北越泽 HL312银:齐全 都有 河北: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

一、银基铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能(1) HAG-2B 含银2 等同美标AWS BCuP-6、国标BCu91 PAg及L209，具有良好的流动性和填充能力，广泛用于空调、冰箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊。熔点645-790摄氏度。(2)HAG-5B 含银5 等同于美标AWS BCuP-3国标BCu88PAg及L205，有一定塑性，适用不能保持紧密配合的铜及其合金接头的焊接。熔点645-815摄氏度。(3)HAG-15B 含银15 等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及L204，具有接头塑性好，导电性提高，特别适用间隙不均场合。可钎焊承受振动载荷的铜及其合金接头的钎焊。熔点645-800摄氏度。二、银基铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能简介(1) HAG-18BSn 含银18 是银、铜、锌、锡合金，熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点770-810摄氏度。(2) HAG-25B 含银25 等同于国标BAg25CuZn及L302，是银、铜、锌、合金，具有较好的润湿性和填充性，但熔点稍高，可焊铜、钢等材料。熔点700-800摄氏度。(3)HAG-25BSn 含银25 等同于美标AWS BAg-37，是银、铜、锌、锡合金，熔点低于HAg-25B,提高了润湿性和填充性。可焊铜、钢等材料。熔点680-780摄氏度。(4)HAG-30B 含银30 等同于美标AWS BAg-20，国标BAg30CuZn,是银、铜、锌合金，熔点稍高，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点677-766摄氏度。(5)HAG-35B 含银35 等同于美标AWS BAg-35，是银、铜、锌合金，中等熔化温度，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点621-732摄氏度。(6) HAG-35Sn 含银35 等同于国标BAg34CuZnSn，是银、铜、锌、锡合金，中等熔化温度，有较好的流动性，更适用于铁素体和非铁素体钢的焊接。熔点620-730摄氏度。(7) HAG-40B 含银40 是银、铜、锌、合金，具有较好的流动性、渗透性和韧性，熔点677-732摄氏度。

(8)HAG-40BNi 含银40 是银、铜、锌、镍合金，等同于美标AWS BAg-4，具有较好的抗蚀性、适用于不锈钢的焊接和镍基合金及碳化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。

银焊条成分及用途

BCu80PAg (HL204) (TS-15P) 主要化学成分：Ag:15±1,P:5±0.2,Cu:余量性能：钎焊温度704-816，钎焊接头的强度，塑性，导电性能好应用：适用于钎焊铜，铜合金，银合金，钨，钼等金属的焊接

BAg18CuZnSn(TS-18P) 主要化学成分 Ag:18±1,Cu:44±1,Sn:20±2,Zn:余量性能：钎焊温度810-900，银含量低，价格低廉，钎焊温度高，钎焊工艺性能好，焊缝强度高应用：适用于钎焊铜及铜合金

BAg25CuZnSn (TS-25P) 主要化学成份：Ag:25±1,Cu:36±1,Sn:5,Zn:余量性能：钎焊温度760-810，漫流性较好，钎缝较光洁应用：适用于钎焊铜，铜合金，银镍合金，钢及不锈钢，可代替HL303银焊条

含镉或锡的银焊条及银焊片BAg60CuSn 主要化学成分：Ag: 60±1,Sn: 9.5±1,Cu:余量性能：钎焊温度720-840，熔点低，导电性能好应用：适用于真空器件的末级钎焊，焊缝光洁度好

BAg35CuZnCd(HL314) 主要化学成分：Ag:35±1,Cu:27±2,Cd:18±1,Zn:余量性能：钎焊温度700-845，可填充较大的或不均匀的焊缝，但要求加热快，防偏析应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

BAg45CuZnCd 主要化学成分：Ag:45±1,Cu:15±1,Cd:24±1,Zn:余量性能：钎焊温度635-760应用：适用于要求钎焊温度较低的材料

BAg 50CuZnCd(HL313) 主要化学成分：Ag:50±1,Cu:15.5±1,Cd:18±1,Zn:余量性能：钎焊温度635-780，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

BAg40CuZnCdNi(HL312) 主要化学成分：Ag:40±1,Cu:16±0.5,Cd:25.8±0.2,Ni:20.1,Zn:余量性能：钎焊温度605-705，熔点低，接点强度高，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

BAg50CuZnCdNi(HL315) 主要化学成分：Ag:50±1,Cu:15±0.5,Cd:16±1,Ni:3±0.5,Zn:余量性能：钎焊温度690-815应用：适用于焊接不锈钢及硬功夫质合金工具等，焊接接头的机耐热性，耐腐蚀性好。

BAg34CuZn 主要化学成分：Ag:34±1,Cu:36±1,Sn:2.5±0.5,Zn:余量性能：钎焊温度730-820应用：BAg56CuZnSn 主要化学成分：Ag:56±1,Cu:22±1,Sn:5±0.5,Zn: 余量性能：钎焊温度650-760，具有熔点低，润湿性和填充间隙能力好，钎焊接头强度和抗腐蚀性能高特点应用：适用于钎焊铜合金，如：铜波管，金属眼镜架，精密电表的分流器等规格：银焊条直径不小于1mm，银焊片厚度不小于0.20mm。

BAg40CuZnSnNi(HL322) 主要化学成分：Ag:40±1,Cu:25±1,Sn:3±0.3,Ni:1.3-1.65,Zn:余量性能：钎焊温度640-740，是国产银焊料中熔点低的一种，有良好的流动性和填满间隙的能力，焊缝表面光洁，接头强度高应用：适用于调质钢，可阀合金等焊接。

BAg50CuZnSnNi(HL324) 主要化学成分：Ag:50±1,Cu:21.5,Sn:1±0.3,Ni:0.3-0.65,Zn:余量性能：钎焊温度670-770，熔点低，有优良的流动性和填满间隙的能力，焊缝表面光洁，钎焊强度比一般银焊料高。

BAg30CuZnSn 主要化学成分：Ag:30±1,Cu:36,Sn:2,Zn:余量性能：钎焊温度730-820应用：可用来代替。

BAg45CuZn银焊料进行焊接

BAg30CuZnCd 主要化学成分：Ag:30±1,Cu:25±1,Cd:20±1,Zn:余量性能：钎焊温度702-843，熔点低，有良好的流动性和填满间隙的能力应用：由于熔化范围较宽，适用于间隙不均匀场合

普通银焊条，银焊片BAg72Cu(HL308) 主要化学成分：Ag:72±1,Cu:余量性能：钎焊温度为825-925，导电性好，不容易挥发应用：适用于电子管及真空器件，钎焊钼，镍及铜等可阀元件

BAg70CuZn(HL307) 主要化学成分：Ag:70±1,Cu:26±1,Zn:余量性能：钎焊温度为755-855，导电性好，塑性好，强度高应用：适用于铜，黄铜的钎焊

BAg50CuZn(HL304) 主要化学成分：Ag:50±1,Cu:34±1,Zn:余量性能：钎焊温度为775-895，常用的钎焊的银钎焊料之一应用：适用于需承受多次振动载荷的工件，如带锯条等，以及Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag等电触头的焊接

BAg45CuZn(HL303) 主要化学成分：Ag:45±1,Cu:30±1,Zn:余量性能：钎焊温度为745-925，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好，强度高的焊件以及 Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag等触头的焊接

BAg25CuZn(HL302) 主要化学成分：Ag:25±1,Cu:40±1,Zn:余量性能：钎焊温度为775-895，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好的落工件，能承受冲击载荷的铜及铜合金，钢，不锈钢的工件

BAg94Al 主要化学成分：Ag: 余量,Al:5±0.5,Mn:1±0.3性能：钎焊温度为825-925，能显著地提高钛合金钎焊接头的抗腐蚀性应用：适用于钛材料的焊接

普通银焊条，银焊片BAg72Cu(HL308) 主要化学成分：Ag:72±1,Cu:余量性能：钎焊温度为825-925，导电性好，不容易挥发应用：适用于电子管及真空器件，钎焊钼，镍及铜等可阀元件

BAg70CuZn(HL307) 主要化学成分：Ag:70±1,Cu:26±1,Zn:余量性能：钎焊温度为755-855，导电性好，塑性好

，强度高应用：适用于铜，黄铜的钎焊BAg50CuZn(HL304) 主要化学成分：Ag:50±1, Cu:34±1,Zn:余量性能：钎焊温度为775-895，是常用的钎焊的银钎焊料之一
应用：适用于需承受多次振动载荷的工件，如带锯条等，以及Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag等电触头的焊接
BAg45CuZn(HL303) 主要化学成分：Ag:45±1, Cu:30±1,Zn:余量性能：钎焊温度为745-925，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好，强度高的焊件以及 Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag等触头的焊接
BAg25CuZn(HL302) 主要化学成分：Ag:25±1,Cu:40±1,Zn:余量性能：钎焊温度为775-895，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好的落工件，能承受冲击载荷的铜及铜合金，钢，不锈钢的工件
BAg94Al 主要化学成分：Ag: 余量,Al:5±0.5,Mn:1±0.3性能：钎焊温度为825-925，能显著地提高钛合金钎焊接头的抗腐蚀性应用：适用于钛材料的焊接
专用银焊条及银焊片BAg62CuZnP 主要化学成分：Ag:62±1,Cu，P,Zn:余量性能：钎焊温度725-850，有较好的还原能力应用：适用于AgCdO，AgSnO，AgZnO等金属氧化物的合金触头焊接
BAg25CuZnP 主要化学成分：Ag:25±1,Cu，P,Zn:余量性能：钎焊温度683-743 应用：适用于AgW，CuW，CuMo硬质合金等难溶金属材料焊接。
HAG-18BSn，含银18，是银、铜、锌、锡合金，熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点770-810 摄氏度
HAG-25B，含银25，等同于国标BAg25CuZn及L302，是银、铜、锌、合金，具有较好的润湿性和填充性，但熔点稍高，可焊铜、钢等材料。熔点700-800摄氏度。
HAG-25BSn，含银25，等同于美标AWS BAg-37，是银、铜、锌、锡合金，熔点低于HAg-25B,提高了润湿性和填充性。可焊铜、钢等材料。熔点680-780摄氏度。
HAG-30B，含银30，等同于美标AWS BAg-20，国标BAg30CuZn,是银、铜、锌合金，熔点稍高，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点677-766摄氏度。
HAG-35B，含银35，等同于美标AWS BAg-35，是银、铜、锌合金，中等熔化温度，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点621-732摄氏度。
HAG-35Sn，含银35，等同于国标BAg34CuZnSn，是银、铜、锌、锡合金，中等熔化温度，有较好的流动性，更适用于铁素体和非铁素体钢的焊接。熔点620-730摄氏度。
HAG-40B，含银40，是银、铜、锌、合金，具有较好的流动性、渗透性和韧性，熔点677-732摄氏度。
HAG-40BNi，含银40，是银、铜、锌、镍合金，等同于美标AWS BAg-4，具有较好的抗蚀性、适用于不锈钢的焊接和镍基合金及碳化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。
HAG-40BSn，含银40，等同于美标AWS BAg-28，是银、铜、锌、锡合金，有很好的流动性，用于铁素体钢和非铁素体钢的焊接效果尤其理想，熔点650-710摄氏度。
HAG-45B，含银45，等同于美标AWS BAg-5、国标BAg45CuZn及L303,是银、铜、锌、合金，综合性能好，有优良的韧性和渗透性，常用于机电、食品机械及表面光洁度要求较高零部件的钎焊。熔点663-743摄氏度。
HAG-45BSn，含银45，等同于美标AWS BAg-36，是银、铜、锌、锡合金，性能同45B但熔化温度比45B低。熔点645-680摄氏度。
HAG-50B，含银50，等同于美标AWS BAg-6、国标BAg50CuZn及L304,是银、铜、锌合金，适用于电子、食品机械及承受振动载荷场合下材料的焊接，熔点690-775摄氏度。
HAG-50BNi，含银50，等同于美标AWS BAg-24、是银、铜、锌、镍合金，无镉，适用于不锈钢钎焊，提高抗缝隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。
HAG-56BSn，含银56，等同于美标AWS BAg-7、国标BAg56CuZnSn及L321是银、铜、锌、锡合金，具有熔点低、抗电蚀、渗透性和韧性优良的优点，适用于不锈钢钎焊。熔点618-652摄氏度。
HL301 Ag 10 Cu 53 Zn余量 主要用于钢及钢合金，钢及硬质合金。
HL302 Ag 25 Cu 45 Zn余量 主要用于钢合金，钢及不锈钢，都有良好的耐腐蚀性和导电性能。
HL303 Ag 45 Cu 30 Zn余量 熔点较低，有良好的侵流性和填满间隔能力，焊缝光洁，耐冲击性好。用于铜合金，钢及不锈钢。
HL304 Ag 50 Cu 34 Zn余量 主要性能和HL303银基焊条基本相同。
HL306 Ag 65 Cu 20 Zn余量 主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。
HL307 Ag 75 Cu 26 Zn余量 主要用于制造电子管，真空容器件及电子原件，食品器皿，仪表，波导和电气设备等多用途，适合铜及镍设备。
HL308 Ag 72 Cu 22 Zn余量 主要用于制造电子管，真空容器件及电子原件，等多用途，适合铜及镍设备。
HL312 Ag40.Cu.Zn.Cd 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL313 Ag50.Cu.Zn.Cd 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL321 Ag56.Cu.Zn.Sn 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL323 Ag30.Cu.Zn.Sn 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL325 Ag45.Cu.Zn.Sn 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL326 Ag38.Cu.Zn.Sn 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等

如何储存银焊条一．银焊条存放地：存放银焊条的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、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。焊条应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。二．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）。

三、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。

ER304不锈钢焊丝，为H0Cr18Ni9不锈钢气体保护焊实芯焊丝。ER304不锈钢焊丝：用于耐氧化性酸介质腐蚀、耐硫酸、磷酸以及甲酸、醋酸、尿素等的腐蚀。ER304H不锈钢焊丝 符合国标 GB 4241/2 H0Cr19Ni9 ER304H不锈钢焊丝，为0Cr18Ni9不锈钢焊丝。ER304H不锈钢焊丝：用于耐氧化性酸介质腐蚀、耐硫酸、磷酸以及甲酸、醋酸、尿素等的腐蚀。ER308不锈钢焊丝，为00铬21镍10型不锈钢气体保护焊焊丝。ER308不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢材质的焊接。ER308H不锈钢焊丝：适宜于焊接18Cr-8Ni 不锈钢，电弧稳定，焊道美观，抗裂性强。ER308L不锈钢焊丝，为00铬21镍10型不锈钢气体保护焊焊丝。ER308L不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢的焊接，以及低合金钢上不锈钢耐腐蚀层的栈焊与焊补。ER308Si不锈钢焊丝：适宜于焊接18Cr-8Ni 不锈钢，电弧稳定，焊道美观，抗裂性强。ER308Lsi不锈钢焊丝：适宜于焊接18Cr-8Ni不锈钢电弧稳定，焊道美观，抗裂性强，由于增加了Si的含量，焊接操作性及熔金流动性更佳。ER309不锈钢焊丝 符合国标 GB 4241/2 H1Cr24Ni13 ER309不锈钢焊丝，为H1Cr24Ni13不锈钢气体保护焊焊丝。ER309不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢或异种钢的焊接。ER309Si不锈钢焊丝：适宜于异种金属焊接用，耐热耐蚀性佳，电弧稳定，作业性良。ER309L不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢或异种钢的焊接，也可以用于低合金钢上不锈钢过渡层的栈焊或焊补。ER309mo不锈钢焊丝，为H0Cr24Ni13Mo不锈钢焊丝。ER309mo不锈钢焊丝：适宜于高温耐热裂和腐蚀性好，焊接金属为超低碳奥氏体组织，适用于低碳钢与不锈钢的异种金属焊接。ER310不锈钢焊丝，为H1Cr26Ni21不锈钢气体保护焊焊丝。ER310不锈钢焊丝：用于焊接高温下工作的同类型耐热不锈钢结构，以及硬化性大的铬钢、异种钢等。ER316不锈钢实芯焊丝，为H0Cr19Ni12Mo2不锈钢气体保护焊实芯焊丝。ER316不锈钢焊丝：用于水轮机转轮和其它部件奥氏体不锈钢或异种钢的焊接。ER316L不锈钢焊丝，为H00Cr19Ni12Mo2不锈钢气体保护焊实芯焊丝。ER316L不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢或异种钢的焊接。ER316Lsi不锈钢焊丝，为H00Cr19Ni12Mo2Si不锈钢药芯焊丝。ER316Lsi不锈钢焊丝：适宜于焊接18Cr-12Ni-Mo2超低碳不锈钢，焊接工艺性好，抗晶间腐蚀性能优良，由于增加了Si的含量，焊接操作性及熔金流动性更佳。ER317L不锈钢焊丝：适宜于超低碳含量及含Mo高，抗晶间腐蚀，高温强度高。ER347不锈钢焊丝，为H0Cr21Ni10Nb不锈钢气体保护焊实芯焊丝。ER347不锈钢焊丝：用于同类型不锈钢或异种钢的焊接。ER347Si不锈钢焊丝：适宜于因添加了Nb等合金元素，焊道晶间腐蚀抵抗性能增强，且具有之高温强度，特别适用于耐热钢之焊接，由于增加了Si的含量，焊接操作性及熔金流动性更佳。ER410不锈钢焊丝，为H1Cr13型不锈钢气体保护焊实芯焊丝。ER410不锈钢焊丝：用于0Cr13 1Cr13型不锈钢结构，也可用于耐腐蚀、耐磨表面栈焊。ER430不锈钢焊丝，为1铬17型不锈钢气体保护焊焊丝。ER430不锈钢焊丝：用于0铬13、1铬13及同类材质不锈钢结构焊接等。ER630不锈钢焊丝，为0Cr17Ni5Cu4Nb型不锈钢焊丝。ER630不锈钢焊丝：用于水轮机转轮马氏体不锈钢耐气蚀、耐腐蚀部位的栈焊及补焊。

1、DY-YJ502（Q）钛型渣系的药芯焊丝。工艺、力学性能优良，能够进行全位置焊接，特别是优良的低温韧性，以达到船级社3y级认证。广泛用于造船、钢结构、桥梁等。

2、DY-YJ507（Q）碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，具有优良的低温抗裂性能。-40度冲击功可达到80以上。用于机械制造、水电、石油化工设备等。

3、DY-YJ607（Q）碱型渣系的药芯焊丝。力学性能优良，扩散氢含量低，适用于60公斤级高强高韧性钢的焊接。

4、YJ502CrNiCu（Q）钛型全位置焊接药芯焊丝。用于耐大气腐蚀钢的焊接。如海洋平台的焊接用。

5、YJ502Ni（Q）钛型全位置焊接药芯焊丝。低温冲击吸收功高，满足-40度气温下金属结构的使用。

二、耐热钢系列药芯焊丝

1、DY-YR302（Q）钛型渣系的药芯焊丝，适用于1Cr-0.5Mo和1.25Cr-0.5Mo耐热钢的焊接用，广泛用于锅炉压力容器行业。

2、DY-YR312（Q）适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，广泛用于锅炉压力容器行业。

3、DY-YR317（Q）碱性渣系药芯焊丝。适用于12CrMoV珠光体耐热钢的焊接，具有优良的低温冲击性能。

4、DY-YR402（Q）用于2.25Cr-1Mo耐热钢焊接。

三、不锈钢用气保护焊药性焊丝

1、DY-YA308（Q）18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。

2、DY-YA308L（Q）超低碳18%Cr-8%Ni不锈钢焊接用。

3、DY-YA309（Q）异种钢焊接或复合钢板及栈焊不锈钢时过渡层焊接用。

4、DY-YA316（Q）18%Cr-12%Ni不锈钢焊接用。

四、气保护栈焊药芯焊丝

1、DY-YD350（Q）广泛用于栈焊金属间磨损部件和轻度的土砂磨损的部件，HRC35。

2、DY-YD450（Q）适于栈焊耐土砂磨损和耐金属间磨损的部件，HR5。

3、DY-YD600（Q）广泛用于耐土砂磨损的部件，HRC55-60。

er49-1 用途: 焊接低碳钢及某些低合金钢结构。er50-3 er70s-3
1. 低碳钢薄板焊接。2. 表面处理较彻底的低碳钢部件焊接。er50-4 er70s-4
1. 板金薄板焊接。2. 钢管焊接。er50-6 er70s-6
1. 各种500mpa级结构钢部件焊接。2. 各种500mpa级板材、管材焊接。er50-g er70s-g
1. 各种500mpa级结构钢部件、厚板、厚管线焊接。2. 各种500mpa级母材的高速焊接。er60-g er90s-g
适用于焊接600mpa级高强钢结构，如工程机械、管线、船舶、压力容器等的焊接。er70-g er100s-g 适用于焊接700mpa级高强钢结构，如工程机械、起重机械、桥梁、管线、船舶和压力容器等结构的焊接。er80-g er110s-g 适合于焊接抗拉强度为790mpa级的高强度结构，可用于焊接压力容器、工程机械、起重机械、船舶、矿山机械等重要结构，

五、钛焊条 ERTi1钛焊丝 ERTi2钛焊丝 ERTi-3钛焊丝

er55-g 用于550mpa抗拉强度等级耐候钢结构的焊接，如机车车辆、近海工程、桥梁等结构的焊接。主要生产：各种焊丝，碳钢焊条，气保焊丝，埋弧焊丝，药芯焊丝，实心焊丝，耐磨焊条，镍基焊条，不锈钢焊条，铸铁焊条，耐热钢焊条，银辉钴基焊条，银焊条，气焊条，铜焊条，铝焊条，焊丝等各种焊接材料焊条。co2气体保护焊：er49-1 er50-3 er50-4 er50-6 er50-g er60-g er70-g er80-g er55-g越泽碳钢焊条：j421、j421fe、j422、j422fe、j426、j427、j502、j506、j506fe、j507、j507fe、j507h越泽栈焊焊条：d102 d106 d107 d112 d212 d256 d307 d337 d507mo d547mo d707 d802 d812 d842越泽不锈钢焊条：a102 a107 a132 a202 a137 a212 a302 a307 a312 a402 a407 a502 a507 a607 a707 a802越泽铸铁焊条：z100 z116 z117 z122fe z208 z238 z248 z258 z268 z308 z408 z438 z508越泽镍基焊条：ni102ni112ni202ni207ni307ni307ani307bni317ni327ni337ni347ni357ht-103ht-105越泽银焊条：251518272等，公司也可根据客户要求要求进行生产。j422焊条，j502焊条 j506焊条，thj422焊条，j421焊条，j425焊条，j426焊条，j427焊条，er50-6焊丝等耐腐蚀钢；耐候钢及耐火钢焊条：j350/j357 j507monb j507mow j507crni j506crnicu j557nimo nd钢专用焊条 jns钢专用焊条 corten a钢专用焊条 corten b钢专用焊条 08cr2a1mo钢专用焊条低合金钢焊条：j507r j507gr j507grh j507rh j507nitib j507hic j507sh j557mov j607ni j607rh j607fe j707g 707ni j707rh 807g j807rh j857cr j907cr j907g j107 107cr j107g钼及钨耐热钢焊条：r107 r207 r307 r317 r327 r337 r347 r407 r507 r707 r807 r817 r307l r317l r407l低温钢焊条：w607 w607h w707ni w907ni w107 w107ni w406fe不锈钢焊条：g202 g207 g217 g242 g247 g257 g267 g302 g307 g357 g357m g367 367m g200 m520b m831a m837a a002 a002a a002nb 347l a002 022l a032 2209-16 a042 a052 a062 309l a072 a082 a102 a102a a107 a132 a137 a142 19-9-6 a146 a172 a202 a207 a212 a222 a232 a237 a242 a257 a302 a307 a312 a317 a402 a407 a412 a422 a427 a432 a502 a507 a607耐磨栈焊焊条：d107 d112 d127 d132 d146 d156 d167 d172 d207 d212 d227 d237 d246 d256 d266 d276 d307 d317a d322 d327a d337 d386 d397 d406 d417 d507 d507mo d512 d516m d516ma d517 d547mo d557 d577 d608 d618 d628 d632 d638 d642 d646 d658 d667 d687 d688 d698 d707 d707a d708a d802 d812 d822 d842 d900 d58 g207d d856铜及铜合金焊条：t107 t207 t227 237 t307铝及铝合金焊条：l109 er1100 l209 er4043 l309 er3003特殊用途焊条：ts202 ts304 ts306 ts404 ts406不锈钢气体保护焊丝：hs1cr13 hs2cr13 hs3cr13 hs13/5l hs1cr17 hs308 hs308l hs321 hs309 hs309l hs310 hs316l hs0cr21ni10mn6 hs347 hs347l hs257钴基合金栈焊焊丝：hs111 hs112 hs113 hs113g hs113ni hs114 hs115 hs116 hs117铝和铝合金焊丝：hs311 hs321 er1100 er4047 er4043 er5356 er5183 er2319铜及铜合金焊丝：hs201 hs202 hs212 hs213 hs214 hs221 hs222 hs224镍及镍合金焊丝：erni-1 ernicu-7 ernicrfe-2 ernicrfe-3 ernicr-4 ernicrmo-3 ernicrmo-4

eni耐磨焊条产品简介如下：我公司生产的合金耐磨栈焊焊条，以钼铬硼碳钨镍为主要原料，采用技术研制而成的高耐磨焊条，可交直两用的越泽耐磨焊条，焊层具有硬度高、韧性好、耐高温和耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的栈焊。使用范围：冶金、矿山、建材。如：钢铁厂：高炉、炉顶大钟、小钟、漏斗、轧钢机尾、矿山机械：采金机械、破碎机、螺旋式、辊式、立式、离心式、鄂式粉碎机等，推土机推斗、挖掘斗、抓斗。d172锰钢耐磨焊条：用于栈焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕犁犁、矿山机械等磨损件。硬度40度。d212锰钢耐磨焊条：用于单层或多层栈焊各种受磨损的机件表面。硬度50度。d256锰钢耐磨焊条：适用于各种破碎机、高锰钢轨、庖斗、推土机等受冲击而易磨损部分的栈焊。（布什）硬度170度。d276锰钢耐磨焊条：用于栈焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片导水叶等。同时也适用于要求耐磨性高的高锰钢制件的栈焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。硬度45度。d286耐磨焊条：锰铬钢焊条具有承受强烈冲击载荷能力。主要用于破碎机锰钢件的栈焊修补。如雷蒙磨辊，破碎机鄂板及高锰钢件。硬度50度。d296锰钢耐磨焊条锰铬硼焊条比d286硬度更高。广泛应用于电力、水泥、钢铁、矿山、石油、化工、铁路、船舶

等行业。如雷蒙磨辊，破碎机鄂板及高锰钢钢件和各种碳钢件的堆焊修补。硬度55度。d707、708碳化钨耐磨堆焊条石墨型碳化钨焊条，具有良好耐磨粒磨损性能，用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件。鼓风机叶片、强力采煤滚筒、高炉料钟、烧结扒齿、混凝土搅拌叶片、筛煤机的筛片、扒煤机的扒齿等。硬度65度。模具焊条产品简介如下：用于制造和修复冲模及各种大中型冲裁修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。（在碳钢基体上堆焊形成冲模刃口可代替整体模具钢）。d317模具耐磨焊条是低氢钠型药皮的crwvmo冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削的堆焊。d327模具耐磨焊条是低氢钠型药皮crwmov冷冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途：用于堆焊各种冷冲模及切削，还可以用来修复要求耐磨性能较高的机械零件。d337模具耐磨焊条堆焊层金属类型3cr2w8 48用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦用于锻模的修复。d397模具耐磨焊条堆焊层金属类型5crmnmo 40用于堆焊铸铜或锻铜作坏体的热锻模，也可用于修复5crmnmo、5crnimo制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件。d322模具耐磨焊条是钛钙型药皮的铬钨钼钒冷冲模焊条，交直流两用。用来堆焊各种冲模及切削刀具。熔敷金属硬度hrc55。