

# 银焊片,银焊粉, 银钎料, 银钎焊料, 磷铜丝, HL310银焊条

产品名称	银焊片,银焊粉, 银钎料, 银钎焊料, 磷铜丝, HL310银焊条
公司名称	金华市欧瑞焊材制造有限公司
价格	60.00/公斤
规格参数	型号:不限 类型:实芯 品牌:ori
公司地址	金华市大黄山工业区
联系电话	86 0579 82252892 18657966955

## 产品详情

型号	不限	类型	实芯
品牌	ori	助焊剂含量	0 (%)
标准直径	2.0 (mm)	熔点	620-750 ( )
重量	1000 (g)	用途	焊接
材质	合金	产地	金华
长度	500	工作温度	650-720
规格	2.0	焊接电流	15
牌号	不限	是否含助焊剂	否

非环保银基焊料

非环保银基钎料产品牌号对应表(silver brazing alloys)

非环保银钎料

本厂牌号	相当国内牌号	化学成分(%) chemical compositions (%)					熔化温度( )	
		ag	cu	zn	cd	ni	固相	液相线
alloy	equivalent to national mark							

							线	liquid	
							solid		
sag -50c	hl313	49~51	14.5~16.5	13.5~17.5	15~17	2.5~3.5	630	690	具有良好的漫流动性能，填充能力强，强度高，适用于钎焊铜及钢
sag-50b	bag50cuzncd	49~51	14.5~16.5	14.5~18.5	17~19	/	625	635	熔点低钎焊工艺性能好，填充强度高，适用于钎焊铜及铜合金
sag -40c	hl312	39~41	15.5~16.5	17.5~18.5	25.5~26.5	0.1~0.3	595	605	熔点最低，应用最广，具有填充能力强工艺性能最好，适用于铜及不锈钢等材料的火焰钎焊
sag-35b	bag35cuzncd	34~36	25~27	19~23	17~19	/	605	700	熔点较低，需要火焰和高频钎焊，可用于钎焊铜及铜合金

环保低银钎料

sag-30b	bag30cuzncd	29~31	27~29	20~22	19~22	/	600	690	熔点低，具有良好的漫流动性能，可用于填充焊接头较大的间隙，适用于铜合金，钢及不锈钢的钎焊
sag -25c	bag25cuzncdni	24~26	32~34	26~28	12~14	1~3	620	720	熔点低，具有良好的漫流动性能，可用于填充焊接头较大的间隙，适用于铜合金，钢及不锈钢的钎焊
sag-20b	bag20cuzncd	19~21	39~41	25~27	13~15	/	620	730	熔点低，润湿和填充能力好，适用于铜合金，钢及不锈钢的钎焊
sag-18b	bag18cuzncd	17~19	39~41	余量	14~16	/	740	780	润湿和填充能力好，适用于铜合金，钢及不锈钢的钎焊
sag-15b	bag15cuzncd	14~16	46~48	余量	13~15	/	745	800	成本低，韧性好，适用于钎焊铜合金及不锈钢。
sag-10b	bag10cuzncd	9~11	49~51	余量	9~11	/	760	810	成本低，适合铜及铜合金，适用于火焰钎焊，高频钎焊

备注	以上成分均为常用、标准材料及成分，我公司可根据客户需要，或由客户提供任何成分配比进行生产： ： gb/t 10046-2000
----	--

银基焊料在我国钎焊材料发展过程起了很大决定性作用，而由于银是贵金属，在钎焊材料的发展过程中，一直在致力于开发和研究低代替高银系列的产品。而在银焊料里加上镉元素可以大大增加焊料的流动性，并可以降低其温度，在强度方面并无明显的劣势。所以我公司在焊料发展中，非环保焊料起了非常大的作用，也是目前国内银基焊料的主导产品。我公司在原有的国标牌号基础上引申开发了更为经济实用的含镉材料。非环保型焊料我公司分为高银系列和低银系列。并附上具体参数供各厂家采购