

焊丝、焊粉、焊膏、铜磷钎料、银磷钎料、铝焊丝

产品名称	焊丝、焊粉、焊膏、铜磷钎料、银磷钎料、铝焊丝
公司名称	上海阜兴经贸发展有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:焊丝 类型:实芯 品牌:海乐
公司地址	浦东新区新场镇一灶村248号
联系电话	02168158378

产品详情

型号	焊丝	类型	实芯
品牌	海乐	熔点	710 ()
用途	广泛应用于电机制造和仪表工业上钎焊铜及铜合金	材质	磷铜
产地	中国上海	长度	50CM
规格	见详细说明	牌号	L201
是否含助焊剂	否		

上海阜兴经贸发展有限公司是国内独资经营，具有一定影响有限责任公司，专业生产银基、铜基、铝基和其它钎焊材料及各种无腐蚀钎剂、气剂焊粉，承接各种焊接材料、金属材料及塑料制品，产品质量稳定，以“客户第一，诚信至上”的原则，与多家企业建立了长期的合作关系。热诚欢迎各界朋友前来参观、考察、洽谈业务。

I201铜磷钎料

规格： 1.5、2.0、3.0、4.0、扁丝、铸条

说明：熔点为710-800，具有良好的湿润性，可以流入间隙很小的钎缝。钎料塑性差，处在冲击和弯曲工作状态的接头不宜采用。

用途：广泛应用于电机制造和仪表工业上钎焊铜及铜合金。

注意事项：1.钎焊前必须严格清除钎焊及钎料表面的油脂、氧化物等污物。2.钎焊铜时不需要用钎焊溶剂

, 但钎焊铜合金时应配合钎焊溶剂使用。

I205银磷钎料

规格： 1.5、2.0、2.5、3.0、4.0、扁丝

说明：含银量为5%，熔点为655-800 可塑性好。

用途：适用于电机制造和仪表上钎焊铜及铜合金。

注意事项：1.钎焊前必须严格清除钎焊及钎料表面的油脂、氧化物等污物。2.钎焊铜时不需要用钎焊溶剂，但钎焊铜合金时应配合钎焊溶剂使用。

I209银磷钎料

规格： 1.5、2.0、2.5、3.0、4.0、扁丝

说明：含银量为2%，熔点为684-710 可塑性好。

用途：适用于电机制造和仪表上钎焊铜及铜合金。

注意事项：1.钎焊前必须严格清除钎焊及钎料表面的油脂、氧化物等污物。2.钎焊铜时不需要用钎焊溶剂，但钎焊铜合金时应配合钎焊溶剂使用。

1100铝锰焊料

规格：直条 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2、4.0；盘丝 1.2、1.6、2.0、2.4

说明：具有优异的耐蚀性，可焊性及塑性。可用于焊接纯铝、铝锰合金及其它铝合金。

用途：适用于铝锰合金和其它铝合金的氩弧焊及氧-乙炔焊时的金属填充材料。

4043铝硅焊料

规格：直条 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2、4.0；盘丝 1.0、1.2、1.6

说明：焊缝填充金属抗热裂性好，耐蚀。通用性大可焊接大多数铝合金，通常用于硬铝之类的高强铝合金，但不适于含mg量较高的合金。

用途：适用于氩弧焊或气焊。

4047铝硅焊料

规格：直条 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2；圈丝 1.6、2.0；盘丝 1.0、1.2、1.4、1.6

说明：是以ai-si共晶成份为基的钎料，它是为了提供卓越的流动性而设计的铝硅合金。利用其熔点低和

狭窄的凝固范围和流动性成为铝钎焊技术中不可获缺的优质钎料。

用途：适合火焰钎焊、炉中钎焊，也可用于氩弧焊（作溶焊作用）。

5356铝镁焊料

规格：直条 1.6、2.0、2.4、3.0、3.2、4.0；盘丝 1.0、1.2、1.6

说明：最为广泛的典型焊丝，强度高，力学性能优异，耐蚀。可焊接含镁的铝合金，一般不用硬铝的焊接

用途：适用于防锈铝合金（铝镁合金）的氩弧焊及氧-乙炔焊中最基本的填充金属。