

# 碳化钨粉 钨粉 碳化钨合金粉

产品名称	碳化钨粉 钨粉 碳化钨合金粉
公司名称	杭州伯乐焊业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江杭州萧山工业区
联系电话	0571-81131005 18367154429

## 产品详情

铜焊粉，铝焊粉，银焊粉 QJ201铝焊粉是一种用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂，本溶剂颗粒均匀细微，熔点约为420℃，适用于450~620℃活性温度范围内火焰钎焊铝及铝合金，也用于某些炉中钎焊，能有效的除去铝的氧化物，促进钎料在铝合金上漫流、铺展，是铝及铝合金料焊接的首选助焊剂。使用说明：将已清洗干净的工件预热到500℃，用钎料棒蘸上少许本品即可进行焊接。钎焊时焊缝请一次焊完，焊完的焊缝用热水反复冲洗，并在2%铬酐（Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）（50~80℃）中保持15分钟，再用冷水清洗以免发生腐蚀。在450-620℃温度范围内火焰钎焊铝及铝合金，也可用于某些炉中钎焊。

\*\*\*\*\* 铝焊剂系列QJ401 QJ401铝焊粉，是铝钎焊熔剂的一种熔点约560℃，在铝及铝合金气焊时作助熔剂和精炼作用，也可用作气焊铝青铜时的熔剂。并适合在火焰焊中，配合铝硅合金焊丝（4043，4047，5356）焊接铝管，铝材，铝合金料，焊面光滑，平整，强度高，是众多厂家广泛使用的铝钎助焊剂。\*\*\*\*\* 铝焊剂系列QJ202 QJ202

2无腐蚀性铝钎焊溶剂，是我公司独有的自行研发的一种在各种性能都优于其他同类产品的铝钎焊溶剂，本品粉状，对人体无毒无害，配合Al-Si共晶钎料（ER4047），适用于各种气体保护炉中焊或低温火焰焊等钎焊方法，钎焊纯铝材料，铝锰等合金料，钎焊表面光洁，不发黑，形成均匀的薄膜，无腐蚀且有防腐蚀和抗氧化的作用。QJ202无腐蚀铝钎焊溶剂：无毒、无味、无污染，长期存放不吸潮、不结块，助熔温度为550℃左右，是炉中焊中首选产品。铝焊粉主要用途用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂，本溶剂颗粒均匀细微。突出特点本品为粉体，颗粒均匀，促进钎料在铝合金上蔓流、铺展，使用范围广，也可用于某些炉中钎焊，在420-650℃的温度范围。适用范围主要用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂。使用方法 1、将清洗干净的工件预热到500℃，用钎料棒蘸上少许本品即可进行焊接；2、钎焊时焊缝请一次焊完。注意事项 焊完的焊缝用热水反复冲洗，再用冷水清洗以免腐蚀。铸铁焊粉 CJ201熔点:650℃ 在铸铁气焊时作助熔剂用。有潮解性，能有效地去除铸铁的气焊过程中所产生的硅酸盐和氧化物，有加速金属熔化的功能。银焊粉 QJ101银焊粉（用纯净水调成糊状后涂于焊口表面，或先将钎料加热后粘着焊粉）配合银基、铜基钎料在550-850℃钎焊铜及铜合金、不锈钢、硬质合金、高温合金等多种材料。比一般银钎剂渗透性强、慢流性优、性能稳定、使用方便。QJ102银焊粉在650-850℃范围内配合银焊料钎焊铜及铜合金、钢和不锈钢，能够有效的保护焊材不被氧化，促进钎料的流动。本品粉末细，漫流性好，是理想的银焊剂。使用范围：配合银基钎料钎焊铜及铜合金、不锈钢

、硬质合金、金刚石聚晶片等多种材料，可用于炉中钎焊、火焰钎焊、高频钎焊。

物理状态：白色粉末状。颗粒度 150 μm，密度 1.3-1.4 焊前准备：为了取得最佳钎焊效果，钎焊接头接触表面要采用机械或化学方法清理，确保氧化物或有机物彻底清除，接头端面不可过于粗糙，不得粘附金属颗粒和其他污物，不锈钢表面不得用金属丝刷子擦刷。焊接操作：将银焊粉用纯净水调成糊状后涂于工件焊口处，或先将钎料加热后粘着焊粉使用，焊缝间隙不得过大，一般在0.01-0.05mm。火焰钎焊时，通常宜用中性焰，操作时应尽量避免火焰直接加热钎料和钎剂。焊后处理：焊后残渣可用热水或用10%柠檬酸浸泡。使用银焊粉FBI06s或FB308S时若工件表面外观要求不高可免清洗。

储运保管：存放在阴凉干燥处，注意防潮，不可食用。铜焊粉

产品型号 钎焊温度 特性用途 包装 FB101S 550-850 流动性好，不吸潮，无腐蚀 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB102S 650-850 应用最广泛的银焊剂，流动性好，焊渣易清除，易吸潮结块 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB102S-1 650-850 用水调制使用，流动性好，焊渣易清除，不易结块 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB106S 750-950 流动性好，活性温度高，焊件不易氧化，不吸潮无腐蚀 工具钢及高温合金，磨具工具、硬质合金等的焊接 500g/盒 20Kg/箱 FB308S 600-750 流动性好，活性温度低，适合高银钎料，不吸潮无腐蚀，焊后可免清洗 钢与铜的焊接，如：冰箱压缩机接头 500g/盒 10Kg/ 3 0 1 铜气焊熔剂熔点约 6 5 0 摄氏度，能有效地溶解氧化铜和氧化亚铜，焊接时呈液体熔渣覆盖于焊缝表面，防止金属的氧化。铜焊剂系列之QJ301 QJ301是一种基于铜钎焊接使用的钎焊溶剂，本溶剂颗粒均匀细微，本品为白色粉面状固体，在850 -1150 ，紫铜及黄铜合金气焊或钎焊时作助熔剂使用。也可作钎焊钢及不锈钢、硬质合金的助熔剂。

斯耐特QJ301铜焊粉是高温焊接中理想的铜钎焊接助溶剂。

铜焊粉，铝焊粉，银焊粉 QJ201铝焊粉是一种用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂，本溶剂颗粒均匀细微，熔点约为420 ，适用于450 ~620 活性温度范围内火焰钎焊铝及铝合金，也用于某些炉中钎焊，能有效的除去铝的氧化物，促进钎料在铝合金上漫流、铺展，是铝及铝合金料焊接的首选助熔剂。使用说明：将已清洗干净的工件预热到500 ，用钎料棒蘸上少许本品即可进行焊接。钎焊时焊缝请一次焊完，焊完的焊缝用热水反复冲洗，并在2%铬酐（Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub>）（50~80 ）中保持15分钟，再用冷水清洗以免发生腐蚀。在450-620 温度范围内火焰钎焊铝及铝合金，也可用于某些炉中钎焊。

\*\*\*\*\* 铝焊剂系列QJ401 QJ401铝焊粉，是铝钎焊熔剂的一种 熔点约560 ，在铝及铝合金气焊时作助熔剂和精炼作用，也可用作气焊铝青铜时的熔剂。并适合在火焰焊中，配合铝硅合金焊丝（4043，4047，5356）焊接铝管，铝材，铝合金料，焊面光滑，平整，强度高，是众多厂家广泛使用的铝钎助熔剂。\*\*\*\*\* 铝焊剂系列QJ202 QJ20

2无腐蚀性铝钎焊溶剂，是我公司独有的自行研发的一种在各种性能都优于其他同类产品的铝钎焊溶剂，本品粉状，对人体无毒无害，配合Al-Si共晶钎料（ER4047），适用于各种气体保护炉中焊或低温火焰焊等钎焊方法，钎焊纯铝材料，铝锰等合金料，钎焊表面光洁，不发黑，形成均匀的薄膜，无腐蚀且有防腐和抗氧化的作用。QJ202无腐蚀铝钎焊溶剂：无毒、无味、无污染，长期存放不吸潮、不结块，助熔温度为550 左右，是炉中焊中首选产品。铝焊粉 主要用途 用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂，本溶剂颗粒均匀细微。突出特点 本品为粉体，颗粒均匀，促进钎料在铝合金上蔓流、铺展，使用范围广，也可用于某些炉中钎焊，在420-650 的温度范围。适用范围 主要用于铝基钎料焊接配套使用的新型钎焊熔剂。使用方法 1、将清洗干净的工件预热到500 ，用钎料棒蘸上少许本品即可进行焊接；2、钎焊时焊缝请一次焊完。注意事项 焊完的焊缝用热水反复冲洗，再用冷水清洗以免腐蚀。铸铁焊粉 CJ201熔点:650 在铸铁气焊时作助熔剂用。有潮解性，能有效地去除铸铁的气焊过程中所产生的硅酸盐和氧化物，有加速金属熔化的功能。银焊粉 QJ101银焊粉（用纯净水调成糊状后涂于焊口表面，或先将钎料加热后粘着焊粉）配合银基、铜基钎料在550-850 钎焊铜及铜合金、不锈钢、硬质合金、高温合金等多种材料。比一般银钎剂渗透性强、慢流性优、性能稳定、使用方便。 QJ102银焊粉

在650-850 范围内配合银焊料钎焊铜及铜合金、钢和不锈钢，能够有效的保护焊材不被氧化，促进钎料的流动。本品粉末细，漫流性好，是理想的银焊剂。使用范围：配合银基钎料钎焊铜及铜合金、不锈钢、硬质合金、金刚石聚晶片等多种材料，可用于炉中钎焊、火焰钎焊、高频钎焊。

物理状态：白色粉末状。颗粒度 150 μm，密度 1.3-1.4 焊前准备：为了取得最佳钎焊效果，钎焊接头接触表面要采用机械或化学方法清理，确保氧化物或有机物彻底清除，接头端面不可过于粗糙，不得粘附金属颗粒和其他污物，不锈钢表面不得用金属丝刷子擦刷。焊接操作：将银焊粉用纯净水调成糊状后涂于工件焊口处，或先将钎料加热后粘着焊粉使用，焊缝间隙不得过大。一般在0.01-0.05mm。火焰钎焊时。通常宜用中性焰，操作时应尽量避免火焰直接加热钎料和钎剂。焊后处理：焊后残渣可用热水或用10%柠檬酸浸泡。使用银焊粉FB106s或FB308S时若工件表面外观要求不高可免清洗。

储运保管：存放在阴凉干燥处，注意防潮，不可食用。 铜焊粉

产品型号 钎焊温度 特性用途 包装 FB101S 550-850 流动性好，不吸潮，无腐蚀 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB102S 650-850 应用最广泛的银焊剂，流动性好，焊渣易清除，易吸潮结块 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB102S-1 650-850 用水调制使用，流动性好，焊渣易清除，不易结块 铜及铜合金钢及不锈钢，工具钢及高温合金 500g/盒 20Kg/箱 FB106S 750-950 流动性好，活性温度高，焊件不易氧化，不吸潮无腐蚀 工具钢及高温合金，磨具工具、硬质合金等的焊接 500g/盒 20Kg/箱 FB308S 600-750 流动性好，活性温度低，适合高银钎料，不吸潮无腐蚀，焊后可免清洗 钢与铜的焊接，如：冰箱压缩机接头 500g/盒 10Kg/ 3 0 1 铜气焊熔剂熔点约 6 5 0 摄氏度，能有效地溶解氧化铜和氧化亚铜，焊接时呈液体熔渣覆盖于焊缝表面，防止金属的氧化。 铜焊剂系列之QJ301 QJ301是一种基于铜钎焊接使用的钎焊溶剂，本溶剂颗粒均匀细微，本品为白色粉面状固体，在850 -1150 ，紫铜及黄铜合金气焊或钎焊时作助熔剂使用。也可作钎焊钢及不锈钢、硬质合金的助熔剂。

斯耐特QJ301铜焊粉是高温焊接中理想的铜钎焊接助溶剂。