

# HL303银钎焊料45银基焊丝BAg45CuZn银焊条

产品名称	HL303银钎焊料45银基焊丝BAg45CuZn银焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	品牌:卓君 产地:河北 起订:1/kg
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 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、非晶态等，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。

银焊料产品特点：1、流动性好，价格便宜，工艺性能优良；

2、具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；

3、接头强度高、塑性好、导电性和耐腐蚀性优良；

4、钎焊铜及银有自钎性，可不用钎剂。适用于接触焊、气体火焰焊、高频钎焊及某些炉中钎焊，钎焊接头具有较好的强度及导电性。

银基钎料牌号及性能

一、银铜磷钎料

牌号

银含量

相当于国标和美标牌号

性能及用途

熔点

(摄氏度)

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，广泛用于空调、冰箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊

645-790

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铜其合金接头的焊接

645-815

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、铜合金，钨、钼等金属的焊接

645-800

二、银铜锌钎料(型)

牌号

银含量

相当于国标和美标牌号

主要化学成份

性能及用途

熔点

(摄氏度)

国标(GT)

美标

(AWS)

BAG-18BSn

18%

银铜锌锡合金

润湿性和填充性良好，适用于焊接铜、铜合金、钢等材料

770-810

BAG-25B

25%

B<sub>Ag</sub>25CuZn及HL302

银铜锌合金

润湿性和填充性良好，适用于焊接铜、铜合金、钢等材料

700-800

BAG-25BSn

25%

B<sub>Ag</sub>25CuZnSn

B<sub>Ag</sub>-37

银铜锌锡合金

了润湿性和填充性，适用于焊接铜、铜合金、钢等材料

680-780

BAG-30B

30%

B<sub>Ag</sub>30CuZn

B<sub>Ag</sub>-20

银铜锌合金

接头有较好韧性，适用于钎焊铜、铜合金、钢等材料

677-766

BAG-35B

35%

B<sub>Ag</sub>-35

银铜锌合金

接头有较好韧性，适用于钎焊铜、铜合金、钢等材料

621-732

BAG-35Sn

35%

B<sub>Ag</sub>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

620-730

BAG-40B

40%

银铜锌合金

有较好的流动性、渗透性和韧性，

677-732

BAG-40BNi

40%

HL309

BAG-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

620-730

BAG-45B

45%

BAG45CuZn及HL303

BAG-5

银铜锌合金

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

677-732

BAG-45Sn

45%

BAG45CuZnSn及HL325

BAG-36

银铜锌锡合金

有良好的流动性和填满间隙的能力，钎焊工艺性能优良

670-780

BAG-50B

50%

BAG50CuZn及HL304

BAG-5

银铜锌合金

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

50%

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%

BAG56CuZnSnHL321

BAG-7

银铜锌锡合金

以锡代镉，由于该钎料，因此特别适用于食品设备等的钎焊

BAG-65B

65%

BAG65CuZn及HL306

BAG-9

银铜锌合金

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

不易挥发元素，在铜和镍流动性良好，导电性是银钎料中好的一种，适用于制造电子管、真空器件及电子元件。

### 三、含镉银钎料

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

钎焊温度

(摄氏度)

国标(GT)

BAG-30Cd

30%

B<sub>Ag</sub>30CuZnCd

Ag: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,钢及不锈钢等

640-690

BAG-35Cd

35%

B<sub>Ag</sub>35CuZnCd

Ag: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-40Cd

40%

B<sub>Ag</sub>40CuZnCdNi

Ag:39-41,Cu:15.5-16.5,Cd:25.6-26 , Ni:20.1,

Zn:余量

熔点低,接点强度高,有良好的湿润性及填缝能力

605-705

BAG-45Cd

45%

B<sub>Ag</sub>45CuZnCd

Ag:44-46,Cu:14-16 , Cd: 23-25, Zn:余量

适用于要求钎焊温度较低的材料

605-660

B<sub>Ag</sub>-50Cd

50%

B<sub>Ag</sub>50CuZnCd

Ag:49-51 ,Cu:14.5-16.5, Cd:17-19 , Zn:余量

熔点低，接点强度高，适用于钎焊铜、铜合金、钢及不锈钢

625-680

B<sub>Ag</sub>-50CdNi

50%

B<sub>Ag</sub>50CuZnCdNi

Ag:49-51 ,Cu:14.5-15.5,Cd:15-17,Ni:2.5-3.5,

Zn:余量

耐热性、耐蚀性良好，适用于焊接不锈钢及硬质合金工具等

640-715

银基焊条牌号主要成分%熔点用途HL301银基焊条Ag 10 Cu 53

Zn余量820主要用于钢及钢合金，钢及硬质合金。HL302银基焊条Ag 25 Cu 45 Zn

余量750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银基焊条Ag 45 Cu 30 Zn

余量650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

。HL303 F银基焊条Ag 45 Cu 30 Zn余量660钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等HL304银基焊条Ag 50 Cu34

Zn余量630主要性能和HL303银基焊条基本相同。HL306银基焊条Ag 65 Cu 20 Zn

余量680主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。HL307银基焊条Ag 72 Cu 26 Zn余量750—800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银基焊条Ag 75 Cu 22 Zn 余量770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银基焊条Ag40.Cu.Zn.Cd595-605钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等HL313银基焊条Ag5

0.Cu.Zn.Cd625-635钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等HL321银基焊条Ag56.Cu.Zn.Sn615-650钎焊铜及铜合金

、钢及不锈钢等HL323银基焊条Ag30.Cu.Zn.Sn665-755钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等HL325银基焊条Ag4

5.Cu.Zn.Sn645-685钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等HL326银基焊条Ag38.Cu.Zn.Sn650-720钎焊铜及铜合金

、钢及不锈钢等



#### 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装一纸箱并装入质量保证书。

#### 五、注意事项

- 1、钎焊前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。