HL105铜锰锌焊片

产品名称	HL105铜锰锌焊片
公司名称	江西南方合金耐磨焊条有限公司
价格	90.00/千克
规格参数	
公司地址	南昌市建设西路388号
联系电话	0791-86538648 13387001979

产品详情

类型	铜焊片	适用范围

HL105钎料有较好的润湿性:钎料的润湿性对钎焊性能有重大影响,润湿性的好坏通常用润湿角α来衡量，α角越少，润湿性越好。HL105（BCu58ZnMn）钎料中的锰可改善钎料在硬质合金上的润湿性，适用于钎焊硬质合金。从表中的对比可以看出HL105钎料在硬质合金上的润湿性明显好于62黄铜钎料。HL105钎料具有较高的焊缝强度:紫铜、62、68黄铜类钎料的焊缝剪切强度，一般为100~150MPa，而HL105钎料由于含有锰及少量铁，焊缝剪切强度一般为200~300MPa。另外, HL105钎料还具有高的高温强度,在320°C高温下,紫铜、62、68黄铜类钎料的剪切强度一般为50~80MPa、而HL105的剪切强度可达150~220MPa。因此采用HL105钎料钎焊的硬质合金刀具、钻具更能进行长时间、高强度的工作,充分发挥硬质合金刀具、钻具的功效。HL105钎料的高温塑性好:钎料高温塑性的好坏，直接影响到钎焊应力的大小，以及焊后淬火性能的优劣，与HL62黄铜类钎料相比，HL105钎料在200~400°C的塑性要高一倍多，这有利于减少钎焊应力，进而避免了硬质合金的开裂,同时有利于工件钎焊的同时进行必要的淬火要求。使用HL105钎料钎焊硬质合金时的钎焊工艺外观检查：硬质合金表面的必须平整，以保证合金与钎焊基体有良好的接触，保证钎焊质量。对硬质合金进行喷砂处理或用其它方法去除其表面的氧化膜，改善润湿性能。最好不用化学机械研磨或电解研磨等方法处理，避免由于硬质合金表面层的粘结剂－钴被腐蚀而影响钎焊质量。清洗硬质合金表面油污并烘干。清除被焊基体表面油污及锈渍。钎焊材料选择合适形态的HL105钎料（丝、带、片、块、粉、膏），使用前用酒精等擦净。钎剂选用硼砂，最好选用脱水硼砂。正确控制钎焊温度HL105钎料的液相线为909°C，钎焊温度在940~960°C最为合适，这时钎料的流动性、渗透性最好。如加温过高（在火焰钎焊时尤其要注意），容易引起钎料中的锌蒸发与锰氧化，引起夹渣与接头强度下降等问题；太低则影响钎料的铺展。钎焊操作当工件加热到钎焊温度时，应用紫铜加热棒将硬质合金沿槽窝往返移动3～5次，以排除焊缝中的熔渣。熔渣不排除，则形成夹渣，影响焊接质量。采用紫铜棒进行操作的优点，在于它不粘熔剂、焊料和合金，而且它不易感应，可在各种钎焊加热时使用。钎焊后的冷却和低温回火钎焊后的冷却速度是影响钎焊裂纹的主要因素之一。对于硬质合金的钎焊面较大或基体特小而硬质合金较大的工件，钎焊后应立即放入200～250°C炉中回火6～8小时，消除钎焊应力，减少裂纹延长硬质合金工具的使用寿命。经常使用的几种保温冷却方法：a、用石灰槽或炭粉槽的缓冷法；b、焊后工件密集叠放缓冷法。 清除焊缝附近的多余熔剂a、将焊后已冷却的工件放入沸水中煮30～45分钟，再进行喷砂处理，就可以彻底清除焊缝处多余的熔剂和氧化皮等脏物；b、在条件允许的情况下，也可以将工件放入酸洗槽中进行酸洗，酸洗后必须经过冷水槽和热水槽相继清洗干净。酸洗时间不宜过长，一般

视具体情况在1～4　　以上是HL105铜焊片的详细信息