25%银焊条银钎料

产品名称	25%银焊条银钎料
公司名称	北京皓翔焊材有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市房山区窦店大高舍二区68号
联系电话	010-56263346 15201696968

产品详情

产品简介：银焊条是一种以银或银基固深体的焊条，具有优良的工艺性能，不高的溶点、

良好的润湿性和填满间隙的能力，并且强度高、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，该产品广泛的应用于制

冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

一、银铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能简介

牌号	性能简介
HAG-2B 含银2%	等同美标AWS BCuP-6、国标BCu91PAg及L209，具有良好的流动性和填充能力，广泛用、冰箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊。熔点645-790摄氏度。
HAG-5B 含银5%	等同于美标AWS BCuP-3国标BCu88PAg及L205，有一定塑性，适用不能保持紧密配合的合金接头的焊接。熔点645-815摄氏度。

HAG-15B 含银15%	等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及L204，具有接头塑性好，导电性提高，特别适 不均场合。可钎焊承受振动载荷的铜及其合金接头的钎焊。熔点645-800摄氏度。

二、银铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能简介

牌号	性能简介
HAG-18BSn 含银18%	是银、铜、锌、锡合金，熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接 合金、钢等材料。熔点770-810摄氏度。
HAG-25B 含银25%	等同于国标BAg25CuZn及L302，是银、铜、锌、合金，具有较好的润湿性和填充性 点稍高，可焊铜、钢等材料。熔点700-800摄氏度。
HAG-25BSn 含银25%	等同于美标AWS BAg-37，是银、铜、锌、锡合金，熔点低于HAg-25B,提高了润湿 性。可焊铜、钢等材料。熔点680-780摄氏度。
HAG-30B 含银30%	等同于美标AWS BAg-20，国标BAg30CuZn ,是银、铜、锌合金，熔点稍高，接头有 性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点677-766摄氏度。
HAG-35B 含银35%	等同于美标AWS BAg-35，是银、铜、锌合金，中等熔化温度，接头有较好韧性， 、铜合金、钢等材料。熔点621-732摄氏度。
HAG-35Sn 含银35%	等同于国标BAg34CuZnSn，是银、铜、锌、锡合金，中等熔化温度，有较好的流动 适用于铁素体和非铁素体钢的焊接。熔点620-730摄氏度。
HAG-40B 含银40%	是银、铜、锌、合金，具有较好的流动性、渗透性和韧性，熔点677-732摄氏度。
HAG-40BNi 含银40%	是银、铜、锌、镍合金，等同于美标AWS BAg-4，具有较好的抗蚀性、适用于不锈 接和镍基合金及炭化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。
HAG-40BSn 含银40%	等同于美标AWS BAg-28，是银、铜、锌、锡合金，有很好的流动性，用于铁素体 素体钢的焊接效果尤其理想，熔点650-710摄氏度。
HAG-45B 含银45%	等同于美标AWS BAg-5、国标BAg45CuZn及L303,是银、铜、锌、合金，综合性能 良的韧性和渗透性，常用于机电、食品机械及表面光洁度要求较高零部件的钎焊。 -743摄氏度。

HAG-45BSn 含银45%	等同于美标AWS BAg-36，是银、铜、锌、锡合金，性能同45B但熔化温度比45B低。熔点645-680摄
HAG-50B 含银50%	等同于美标AWS BAg-6、国标BAg50CuZn及L304,是银、铜、锌合金，适用于电子、 械及承受振动载荷场合下材料的焊接，熔点690-775摄氏度。
HAG-50BNi 含银50%	等同于美标AWS BAg-24、是银、铜、锌、镍合金，无镉，最适用于不锈钢钎焊， 隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。
HAG-56BSn 含银56%	等同于美标AWS BAg-7、国标BAg56CuZnSn及L321是银、铜、锌、锡合金，具有 抗电蚀、渗透性和韧性优良的优点，最适用于不锈钢钎焊。熔点618-652摄氏度。

三、含镉银焊料牌号及性能简介

牌号	性能及用途
HAG-20BCd 含银20%	是银、铜、锌、镉合金，熔化范围适中，润湿性和填充性好，价格经济。可焊铜、 、钢等大都份材料，熔点620-760摄氏度。
HAG-25BCd 含银25%	等同于美标AWS BAg-27、国标BAg25CuZnCd,是银、铜、锌、镉合金，熔点比25B 低、工艺性能进一步提高，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点605-720摄氏度。
HAG-30BCd 含银30%	等同于美标AWS BAg-2a、国标BAg30CuZnCd,是银、铜、锌、镉合金，熔点较30B 动性更好，可钎焊铜合金、钢等材料。熔点620-690摄氏度。
HAG-35BCd 含银35%	等同于美标AWS BAg-2、国标BAg35CuZnCd及L314,是银、铜、锌、镉合金，熔点 性好，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点605-700摄氏度。
HAG-40BCd 含银40%	等同于国标BAg40CuZnCd及L312,是银、铜、锌、镉、合金，熔点低、焊接工艺性 用于淬火钢和小薄件零件的钎焊。熔点600-630摄氏度。
HAG-45BCd 含银45%	等同于美标AWS BAg-1，国标BAg45CuZnCd,是银、铜、锌、镉、合金，熔化温度 动性好，可快速钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点605-620摄氏度。
HAG-50BCd 含银50%	等同于美标AWS BAg-1 a，国标BAg50CuZnCd及L313,是银、铜、锌、镉、合金， 度、高延展性、高流动性等优点，钎料能渗透极狭小的缝隙。能钎焊铜、铜合金 等大部分金属。熔点625-635摄氏度。

【银基焊条】简介如下：

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。
			主要用于制造电子管，真空

HL307银基焊条	Ag 72 Cu 26 Zn余量	750—800	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.Cd	595-605	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL313银基焊条	Ag50.Cu.Zn.Cd	625-635	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL321 银基焊条	Ag56.Cu.Zn.Sn	615-650	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL323 银基焊条	Ag30.Cu.Zn.Sn	665-755	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL325 银基焊条	Ag45.Cu.Zn.Sn	645-685	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
HL326 银基焊条	Ag38.Cu.Zn.Sn	650-720	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等

【银焊片】

牌号	国家牌号	化学成分%			熔化温度℃	特性及用途
		Ag	Cu	Zn		
YGAg25	BAg25CuZn (HL302)	24-26	40-42	余量	700-850	钎焊温度较高，润湿性及填缝能力好，适宜钎焊铜及硬质合金、钢等
YGAg30	BAg30CuZn	29-31	37-39	余量	680-770	熔点稍低，润湿性及填缝能力好，适宜钎焊及铜合金
YGAg45	BAg45CuZn	44-46	29-31	余	665-745	熔点稍低，润湿性及填缝能好，接

	(HL303)			量		头强度高且能承受震动载荷，适用范围广	
YGAg50	BAg50CuZn (HL304)	49-51	33-35	余量	690-775	具有良好的漫流性和填满间隙能力，钎焊接头强度高，塑性好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢	
YGAg65	BAg65CuZn (HL306)	64-66	19-21	余量	685-720	熔点较低，漫流性良好，常用于食品器皿、波导的钎焊	
YGAg70	BAg70CuZn (HL308)	69-71	25-27	余量	730-755	钎焊接头强度高，塑性好，导电性好，用于黄铜、铜、银的钎焊	