

银焊条 银焊条价格 江苏银焊条

产品名称	银焊条 银焊条价格 江苏银焊条
公司名称	徐州祥奥焊接材料有限公司
价格	200.00/公斤
规格参数	
公司地址	徐州市泉山区翟山农贸市场综合楼301室
联系电话	86 0516 83629989 13685130916

产品详情

焊芯直径：	1.0/1.2/1.6/2.0/2.5/3.0 (mm	硬度HRC：	40-70
焊接电流：	80 (A)	工作温度：	680-800 ()
加工定制：	是	材质：	银
产地：	江苏	类型：	银钎料
型号：	银焊条	直径：	1.0/1.2/1.6/2.0/2.5/3.0 (mm)
电流幅度：	60-120 (A)	适用范围：	制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工等工业制造领域。
品牌：	祥奥	长度：	350/400/500 (mm)
药皮性质：	酸性焊条		

江苏银焊条厂家 银焊条质量 银焊条价格 银焊条型号 银焊条熔点低,徐州祥奥焊接材料有限公司是银焊条、耐磨焊条、钴基焊条、铸铁焊条、镍基焊条等产品专业生产加工的公司。

银焊料产品介绍：【银焊条，银焊丝，银焊片】

银铜锌钎料：

牌号	国家牌号	化学成分			熔化温度	特性/用途
		ag	cu	zn		

ag10		9.0~11.0	52.0~54.0	余量	815~850	价格便宜，但钎焊接头塑性较差，适宜于低的铜合金、钢等
ag25	b- ag25cuzn	24.0~26.0	40.0~42.0	余量	700~800	钎焊温度稍高，润湿力好，适宜钎焊制合
ag45	b- ag45cuzn	44.0~46.0	29.0~31.0	余量	665~745	适用于大间隙，接头用于镀锌钢材的钎焊
ag50	b- ag50cuzn	49.0~51.0	33.0~35.0	余量	690~775	具有良好的湿流性和力，钎焊接头强度高适用于钎焊铜及铜合金
ag65		64.0~66.0	19.0~21.0	余量	685~720	熔点低，漫流性良好，光洁，钎焊接头有良好性，适用于钎焊性能铜及铜合金、钢及不

银铜锌镉钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔点	熔流性
		ag	cu	zn	cd	ni		
ag20cd		19.0~21.0	39.0~41.0	余量	14.0~16.0		620~730	熔流性良好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag30cd		29.0~31.0	26.0~28.0	余量	19.0~21.0		607~710	熔流性良好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag35cd	b-ag35cuzncd	34.0~36.0	25.0~29.0	余量	17.0~19.0		605~700	适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag40cd	b-ag40cuzncdni	39.0~41.0	15.0~16.5	余量	25.1~26.5	0.1~0.3	595~605	熔流性良好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag50cd	b-ag50cuzncd	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	17.0~19.0		625~635	高流性，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag50cdni	b-ag50cuzncdni	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	15.0~17.0	2.5~3.5	630~690	有对力及

银铜锌铟钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔点	熔流性
		ag	cu	zn	ni	in (mn)		
ag18in		17.0~19.0	46.0~48.0	余量		0.8~1.2	792~810	钎焊温度稍高，润湿力好，适宜钎焊制合
ag34in	b-ag34cuznin	33.0~35.0	34.0~36.0	余量		0.8~1.2	660~740	适用于大间隙，接头用于镀锌钢材的钎焊

ag49ni	b-ag49cumnni	48.0~50.0	15.0~17.0	余量	4.0~5.0	6.5~8.5 (mn)	625~705	钎 极
--------	--------------	-----------	-----------	----	---------	------------------	---------	--------

银铜锡钎料

牌号	国家牌号	化学成分%					熔化温度	
		ag	cu	zn	sn	ni		
ag18sn		17.5~18.5	余量	32.0~36.0	1.5~2.5		780~810	价格便 无隔适 质合金
ag25sn		24.0~26.0	39.0~41.0	余量	1.5~2.5		680~760	工艺性 , 钎焊
ag30sn		29.0~31.0	35.0~37.0	余量	1.5~2.5		650~750	钎焊温 能好, 焊
ag34sn	b-ag34cuznsn	33.0~35.0	35.0~37.0	余量	2.5~3.5		630~730	用于制 钢及不
ag40sn		39.0~41.0	24.0~26.0	余量	2.7~3.3	1.30~1.65	630~640	熔点低 性和填 钎缝表 高, 可
ag45sn		44.0~46.0	26.0~28.0	余量	2.0~3.0		640~680	钎焊温 性能好 锈钢的
ag50sn		49.0~51.0	20.5~22.5		0.7~1.3	0.30~0.65	650~670	钎料熔 能好, 等要求 料。

高真空焊料

牌号	国家牌号	化学成分%				熔化温度	
		ag	cu	ni	li		
ag72	b-ag72cu	71.0~73.0	余量			779~779	银铜共晶型钎料, 不含易挥发 , 导电性高, 适用于电真空器 钛等合金的真空及还原气氛钎
ag92.5	b-ag92.5cu	92.0~93.0	余量				银首饰用焊料

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, 不高的熔点、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。

银焊条的特点

- 1、银质焊条流动性好, 价格便宜, 工艺性能优良;
- 2、银焊条具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力;

3、银焊条接头强度高、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。

5、银焊条成本低、节银、代银，宜于铜与铜及铜合金的焊接。

如何储存银焊条

一．银焊条存放地：存放银焊条的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更不宜与这些物质共存同一仓库。焊条应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。

二．存取及搬运焊条时小心不要弄破包装，特别是内包装“热收缩膜”。打开银焊条包装应尽快将其全部用完（要求在一周以内），一旦焊丝直接暴露在空气中，其防锈时间将大大缩短（特别在潮湿、有腐蚀介质的环境中）。

三．按照“先进先出”的原则发放焊条，尽量减少产品库存时间。请按焊条的类别、规格分类存放、防止错用。