

# 可定做各种规格，银焊条，焊条，银焊丝，焊丝，银焊片，焊片

产品名称	可定做各种规格，银焊条，焊条，银焊丝，焊丝，银焊片，焊片
公司名称	金华市金瑞焊材有限公司
价格	50.00/公斤
规格参数	焊芯直径:不限 (mm) 硬度HRC:58 焊接电流:15 (A)
公司地址	浙江省金华市婺城区冠山顶新区冠新一路3幢7号一楼
联系电话	83933116 13566767275

## 产品详情

焊芯直径：不限 (mm)  
工作温度：580-680 ( )  
产地：金华  
直径：不限 (mm)  
品牌：金瑞

硬度HRC：58  
加工定制：是  
类型：铜及铜合金焊条  
电流幅度：15 (A)  
长度：不限 (mm)

焊接电流：15 (A)  
材质：银  
型号：不限  
适用范围：合金焊接  
药皮性质：碱性焊条

13566767275

非环保银基钎料产品牌号对应表(silver brazing alloys)

非环保银钎料

本厂牌号	相当国内牌号	化学成分(%) chemical compositions (%)					熔化温度( )		
		ag	cu	zn	cd	ni	固相线 solid	液相线 liquid	
sag -50c	hl313	49~51	14.5~16.5	13.5~17.5	15~17	2.5~3.5	630	690	具有良好的漫流动性能，填充强度高，适用于钎焊铜及钢
sag-50b	bag50cuzncd	49~51	14.5~16.5	14.5~18.5	17~19	/	625	635	熔点低钎焊工艺性能好，焊接强度高，适用于钎焊铜及铜
sag -40c	hl312	39~41	15.5~16.5	17.5~18.5	25.5~26.5	0.1~0.3	595	605	熔点最低，应用最广，具有

										填充能力强工艺性能最好，钢及不锈钢等材料的火焰
sag-35b	bag35cuzncd	34~36	25~27	19~23	17~19	/	605	700		熔点较低，需要火焰和高频焊，可用于钎焊铜及铜合金
环保低银钎料										
sag-30b	bag30cuzncd	29~31	27~29	20~22	19~22	/	600	690		熔点低，具有良好的漫流动性，可用于填充焊接头较大的间隙，钢及不锈钢
sag-25c	bag25cuzncdni	24~26	32~34	26~28	12~14	1~3	620	720		熔点低，具有良好的漫流动性，可用于填充焊接头较大的间隙，钢及不锈钢
sag-20b	bag20cuzncd	19~21	39~41	25~27	13~15	/	620	730		熔点低，润湿和填充能力好，适用于铜合金，钢及不锈钢
sag-18b	bag18cuzncd	17~19	39~41	余量	14~16	/	740	780		润湿和填充能力好，适用于钢及不锈钢
sag-15b	bag15cuzncd	14~16	46~48	余量	13~15	/	745	800		成本低，韧性好，适用于钎焊及不锈钢。
sag-10b	bag10cuzncd	9~11	49~51	余量	9~11	/	760	810		成本低，适合铜及铜合金，的火焰，高频焊
备注	以上成分均为常用、标准材料及成分，我公司可根据客户需要，或由客户提供任何成分配比进行生产：gb/t 10046-2000									

银基焊料在我国钎焊材料发展过程起了很大决定性作用，而由于银是贵金属，在钎焊材料的发展过程中，一直在致力于开发和研究低代替高银系列的产品。而在银焊料里加上镉元素可以大大增加焊料的流动性，并可以降低其温度，在强度方面并无明显的劣势。所以我公司在焊料发展中，非环保焊料起了非常大的作用，也是目前国内银基焊料的主导产品。我公司在原有的国标牌号基础上引申开发了更为经济实用的含镉材料。非环保型焊料我公司分为高银系列和低银系列。并附上具体参数供各厂家采购。

#### 非环保银钎料

本厂牌号	相当国内牌号	化学成分(%) chemical compositions (%)					熔化温度( )		
		ag	cu	zn	cd	ni	固相线 liquid	液相线 solid	
sag-50c	hl313	49~51	14.5~16.5	13.5~17.5	15~17	2.5~3.5	630	690	具有良好的漫流动性，填充、强度高，适用于钎焊铜及钢
sag-50b	bag50cuzncd	49~51	14.5~16.5	14.5~18.5	17~19	/	625	635	熔点低钎焊工艺性能好，焊接强度高，适用于钎焊铜及铜合金
sag-40c	hl312	39~41	15.5~16.5	17.5~18.5	25.5~26.5	0.1~0.3	595	605	熔点最低，应用最广，具有填充能力强工艺性能最好，钢及不锈钢等材料的火焰

sag-35b	bag35cuzncd	34~36	25~27	19~23	17~19	/	605	700	熔点较低，需要火焰和高频焊，可用于钎焊铜及铜合金。
环保低银钎料									
sag-30b	bag30cuzncd	29~31	27~29	20~22	19~22	/	600	690	熔点低，具有良好的漫流动性，可用于填充焊接头较大的间隙，钢及不锈钢。
sag-25c	bag25cuzncdni	24~26	32~34	26~28	12~14	1~3	620	720	熔点低，具有良好的漫流动性，可用于填充焊接头较大的间隙，钢及不锈钢。
sag-20b	bag20cuzncd	19~21	39~41	25~27	13~15	/	620	730	熔点低，润湿和填充能力好，适用于铜合金，钢及不锈钢。
sag-18b	bag18cuzncd	17~19	39~41	余量	14~16	/	740	780	润湿和填充能力好，适用于钢及不锈钢。
sag-15b	bag15cuzncd	14~16	46~48	余量	13~15	/	745	800	成本低，韧性好，适用于钎焊及不锈钢。
sag-10b	bag10cuzncd	9~11	49~51	余量	9~11	/	760	810	成本低，适合铜及铜合金，的火焰，高频。
备注	以上成分均为常用、标准材料及成分，我公司可根据客户需要，或由客户提供任何成分配比进行生产。 ：gb/t 10046-2000								

银基焊料在我国钎焊材料发展过程起了很大决定性作用，而由于银是贵金属，在钎焊材料的发展过程中，一直在致力于开发和研究低代替高银系列的产品。而在银焊料里加上镉元素可以大大增加焊料的流动性，并可以降低其温度，在强度方面并无明显的劣势。所以我公司在焊料发展中，非环保焊料起了非常大的作用，也是目前国内银基焊料的主导产品。我公司在原有的国标牌号基础上引申开发了更为经济实用的含镉材料。非环保型焊料我公司分为高银系列和低银系列。并附上具体参数供各厂家采购