

35银焊条35%银焊条 银焊条

产品名称	35银焊条35%银焊条 银焊条
公司名称	南宫市科盛焊条厂
价格	1580.00/公斤
规格参数	加工定制:是 型号:35%银焊条 材质:银
公司地址	河北南宫市永和大街115号
联系电话	86 0319 6360329 13930973321

产品详情

南宫市科盛焊条厂

联系电话：0319-6360329

销售电话：139-309-73321

银焊条说明：

公司主营“科盛”牌焊条，产品广泛用于水泥厂、糖厂、砖瓦厂、发电厂、矿场、电子、机电、机械设备、模具、石油产业、粉尘泵阀、泥浆泵叶轮、挖泥船等多个行业。主要型号有：

- 1、银基钎料：（即银焊条 银焊丝、银焊带、银焊片、银焊粉、银焊膏）5%银焊条hi205，10%银焊条hi301，15%银焊条hi204,25%银焊条hi302，45%银焊条hi303，50%银焊条hi304，ag60银钎料等。
- 2、耐磨焊材：磨具焊条、阀门焊条、碳化钨焊条、钴基焊条、钴基焊丝、耐磨焊丝、堆焊药芯焊丝等。
- 3、镍基焊材：纯镍焊条、镍铜焊条、镍铬钼焊条、镍铬铁焊条、铜镍焊丝、镍钼焊丝等。
- 4、铸铁焊材：纯镍铸铁焊条、球墨铸铁焊条、z308铸铁焊条、z408铸铁焊条、z508铸铁焊条、铸铁焊丝等。
- 5、不锈钢焊材：a132不锈钢焊条、a302/a312/a402/a407不锈钢焊条、er308不锈钢焊丝、er309/er310/er316l不锈钢焊丝，a1002双相不锈钢焊条，e2209双相不锈钢焊条。

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。

银焊料产品介绍图：

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	具有良好的温流性和力，钎焊接头强度高

						适用于钎焊铜及铜合金、锈钢
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					熔化温度	熔性
		ag	cu	zn	cd	ni		
ag20cd		19.0~21.0	39.0~41.0	余量	14.0~16.0		620~730	熔性良好，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	高流动性，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	有良好对力及

银铜锌镉钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔化温度	熔性
		ag	cu	zn	ni	in (mn)		
ag18in		17.0~19.0	46.0~48.0	余量		0.8~1.2	792~810	钎焊性能良好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag34in	b-ag34cuznin	33.0~35.0	34.0~36.0	余量		0.8~1.2	660~740	适用于钎焊铜及铜合金、钢及不
ag49ni	b-ag49cumnni	48.0~50.0	15.0~17.0	余量	4.0~5.0	6.5~8.5 (mn)	625~705	钎焊性能良好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不

银铜锡钎料

牌号	国家牌号	化学成分%					熔化温度	熔性
		ag	cu	zn	sn	ni		
ag18sn		17.5~18.5	余量	32.0~36.0	1.5~2.5		780~810	价格便宜，无隔适

ag25sn		24.0~26.0	39.0~41.0	余量	1.5~2.5		680~760	质合金 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

"厂家直销35银焊条35%银焊条 银焊条"的焊芯直径为0.5-5.0（mm），硬度HRC是25-60，焊接电流为80（A），工作温度是600-800（ ），加工定制为是，材质是银，产地为河北，类型是多种，型号为35%银焊条，直径是0.5-5.0（mm），电流幅度为60-120（A），适用范围是钎焊铜、铜合金、钢、不锈钢、异种钢等合金。 ，品牌为科盛，长度是400-500（mm）