

BAg20CuZn银焊丝 银钎料20%直条 盘丝 圈丝 环状

产品名称	BAg20CuZn银焊丝 银钎料20%直条 盘丝 圈丝 环状
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	规格:0.8 1.0mm
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

BAg20CuZn银焊丝焊接前，在温度、下清洗，并提前做好准备。银焊条的流动性不能因为温度太低而不好，然后焊接失败；焊接部位应清洗干净，杂质、氧化层应清洗干净，以确定焊接液能很好地填充和熔化。

特色优点：

- 一、银焊条熔点低，润湿性和间隙填充能力好；
- 二、银焊条流动性好，价格不算高廉，工艺性能优异；

三、铜银钎焊是自钎焊，不需要钎剂。适用于接触焊、气体火焰焊、高频钎焊和一些炉内钎焊。钎接头具有良好的强度和导电性。

四、银焊条接头强度不错，塑性好，导电和蚀性能优异；

银焊丝焊接大直径管道的横缝

一、在裂纹两端处打止裂孔，防止焊接过程中裂纹扩展。

二、焊接过程中，为防止焊缝表面咬边和金属液向下面流动，每个斜圆与焊缝线的夹角不

大于45度。当银焊丝末端运到斜圆上面时，电弧应较短，并稍停片刻，然后缓慢引弧至焊缝底部，可避免各种缺陷，使焊缝成形良好。

三、可用 3.2或 4.0的焊条，按图纸设计要求开坡口，对口间隙一般等于银焊丝的直径，焊接过程中电流与立缝差不多或稍大一点，焊条与管道成75-80度。

四、管道内焊缝与外焊缝基本相同拉轮器爪铸铁材质需要点焊固定，然后用银焊丝焊接。采用冷焊的焊接工艺，需要将坡口部位焊接透确定足够的抗拉强度。

五、焊管外焊缝先焊，选择银焊丝，可采用短弧小斜圆状条进行焊接，可得适当的熔深，条带速度应稍快，避免银焊丝熔化金属太多聚合在某一点上形成焊瘤。

六、焊前有需要做适当的表面清理，焊接接头质量建议斜切成一个U形的凹槽。

七、焊接电流尽量小，弧长适中，向焊接方向微微倾斜。