

# S213磷青铜焊丝 213扁铜合金 气保焊规格1.2mm

产品名称	S213磷青铜焊丝 213扁铜合金 气保焊规格1.2mm
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:1.0-4.0mm
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

说明：S213是锡含量较高的磷青铜焊丝，锡含量增加提高了焊缝金属的硬度和耐磨性能，但也增大热脆倾向。焊缝成型良好。

用途：适用于铜材的氩弧焊，例如铜或磷青铜的焊接，特别适用于黄铜和钢的连接焊和修理铜铸件。也可用于钢的炉中钎焊，钢和铸铁件表面堆焊。

### 物理特性（近似值）

比重kg/dm<sup>3</sup>

8.8

熔化温度C

875-1025

热导率w/m · k

67

### 熔敷金属机械性能（参考值）

抗拉强度MPa

320

延伸率%

20

布氏硬度H

90

**注意事项：**

1. 为了降低焊缝的热脆倾向，施焊时应保持小的焊接熔池，且焊接时间尽可能短。
2. 采用钨极氩弧焊（TIG焊）时，要求预热，通常采用V型坡口，只能在平焊位置进行焊接。尽可能避免气孔的出现。
3. 在钢上堆焊时建议使用脉冲氩弧焊。