

铜207 Cu207硅青铜焊条 T207焊条 ECuSi铜焊条

产品名称	铜207 Cu207硅青铜焊条 T207焊条 ECuSi铜焊条
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:3.2-5.0mm
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：Cu207是硅青铜焊芯，药皮为低氢型铜合金焊条。力学性能较好，对硝酸以外的无机酸，大部分有机酸及海水均有良好的耐蚀性。采用直流电源，焊条接正极，电弧稳定，成形美观。

用途：适用于铜、硅青铜及黄铜的焊接，化工机械管道等内衬的堆焊。

注意事项：

1. 焊前焊条必须在350-400C烘焙1-2小时。
2. 焊件表面的水份、油污、氧化物等杂质必须清除干净方可施焊。
3. 焊接硅青铜或在钢上堆焊时，不需预热，焊接纯铜预热为450C，焊接黄铜预热为300C。
4. 焊后即用平头锤锤击焊缝，细化晶粒，消除应力，提高焊缝的强度和塑性。

Cu	Si	Mn	P
> 92.0	2.5-4.0	1.5	0.30

熔敷金属机械性能（参考值）

试验项目	抗拉强度Mpa
保证值一般结果	270