

# 银15%铜磷焊片 宽40mm 厚0.1mm 纯铜焊接专用

产品名称	银15%铜磷焊片 宽40mm 厚0.1mm 纯铜焊接专用
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	1450.00/千克
规格参数	规格:0.1*40mm 规格:0.2*40mm 规格:0.3*40mm
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

### 银焊片焊接方法

银焊片焊接是一种常用的金属焊接方法，它通常用于连接不同材质的金属或进行高温高压的焊接工作。

以下是银焊片焊接的基本步骤:

- 1.准备工作:首先要准备好所需的材料和工具，包括焊片、气瓶、焊枪、钳子等。
- 2.清洁金属表面:将需要焊接的金属表面清洁干净，以确保焊接时没有杂质或污垢影响焊接质量。
- 3.加热金属表面:使用焊枪或其他加热工具对金属表面进行预热，以便更好地融化银丝和金属表面。
- 4.熔化焊片:将银焊片放到焊接处，并使用焊枪或其他加热工具将其熔化，使其与金属表面融为一体。
- 5.调整焊接位置:在银焊片熔化后，使用钳子等工具调整焊接位置，确保焊接处连接紧密。
- 6.冷却焊接处:等待焊接处冷却，然后使用眼睛或其他检测工具检查焊接质量，确保焊接处强度和密封性良好。

需要注意的是，银焊片焊接时需要掌握一定的焊接技巧和安全知识，例如使用气瓶时要注意防火防爆，避免操作过程中产生危险。此外，在进行高温高压的焊接工作时，还需佩戴适当的防护设备，以保证人身安全。

银焊片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。

含银15%银铜磷焊片 具有接头塑性好，导电性提高，特别适用间隙不均场合。可钎焊承受振动载荷的铜及其合金接头的钎焊。熔点645-800摄氏度。纯铜焊接专用