

## S201紫铜气保焊丝 HSCu紫铜焊丝 ERCu纯铜焊丝

产品名称	S201紫铜气保焊丝 HSCu紫铜焊丝 ERCu纯铜焊丝
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:1.0-5.0mm
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

品牌	卓君焊材	型号	
牌号	铜焊丝	类型	
焊接方法类型	气焊焊丝	被焊材料	
加工定制	是	标准直径	
长度	1000mm	焊接位置	
药芯类型	铜合金	药芯含量	
熔点	820	材质	
焊接电流	300A	熔敷金属最低抗拉强度	
电流种类	80	保护气体	
用途	铜合金焊接	工作温度	
产地	河北	是否含助焊剂	

S201铜焊丝 HSCu紫铜焊丝 ERCu纯铜焊丝。 S201铜焊丝 HSCu紫铜焊丝  
ERCu纯铜焊丝价格S201铜焊丝S201紫铜焊丝

成分：Cu 98.0%；Sn 1.0%；Si 0.5%；Mn 0.5%；P 0.15%；Pb 0.02%；Al 0.01%；

用途：S201含有少量锡、硅、锰、磷等脱氧元素的紫铜焊丝，熔点为1020-1050，硅、锰、磷主要是作为脱氧剂加入，而锡加入则改善了铜的流动性。具有焊接工艺性能，焊缝成型美观、机械性能

高以及抗裂性好等特点。

用途：用于紫铜的氩弧焊，如钢坯连铸结晶器、炼钢厂电极夹具、导电辊、导电板、加热元件、铜容器、铜雕塑等。

符合：GB/T9460-2008 型号：SCu1898

相当：AWS A5.7-84 型号：ERCu

说明：S201是含有锡、硅、锰、磷等微量元素的脱氧铜焊丝，硅、锰、磷主要是作为脱氧剂加入，而锡加入则改善了熔融铜的流动性。焊接紫铜时具有焊接工艺性能优良，焊缝成型良好，机械性能高等优点。

用途：适用于紫铜的氩弧焊、气焊及等离子弧焊。如钢坯连铸结晶器、炼钢厂电极夹具、导电辊、导电板、加热原件、铜容器和铜雕塑等。

焊丝化学成分（%）

CuSnSiMnPPbAl 98.0 1.0 0.5 0.5 0.15 0.02 0.01

物理特性（近似值）

比重

kg/dm<sup>3</sup>熔化温度

730;C热导率

w/m · k线膨胀系数

10<sup>-6</sup>/K (20-300730;C)电导率

%IACS8.91020-1050120-14518.126-34

熔敷金属机械性能（参考值）

抗拉强度

MPa延伸率

%布氏硬度

HB冲击韧性

J220306075

注意事项：

1. 对于钨极氩弧焊（TIG焊），焊前必须预热，厚度小于3毫米时，预热温度为150-300730;C，板厚大于3毫米时，预热温度300-550730;C。

2. 对较厚母材的焊接，应优先考虑熔化极氩弧焊（MIG焊）。当板厚小于6毫米时，通常不需要预热。当板厚大于6毫米时，要求在200-500730;C范围内预热。

注：在S201焊丝外涂有焊剂的药皮焊丝牌号为S201F。