

## 铜焊丝 S222铁黄铜焊丝 S222铜焊丝说明

产品名称	铜焊丝 S222铁黄铜焊丝 S222铜焊丝说明
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:0.8-5.0mm
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

牌 号

主要成份(%)

特性和用途

相当AWS

黄铜焊丝

GMT-CU

Sn Cu Rem

机械性能好，耐磨性好，流动性非常，适合无温冷焊。

ERCuSn-D

紫磷铜焊丝S201

P0.5 Cu Rem.

机械性能好，抗裂性好。紫铜气焊及氩弧焊用

ERCu

硅青铜焊丝S211

Si3 Mn1

Cu Rem.

机械性能好，铜合金氩弧焊及钢的MIG钎焊用

ERCuSi-Al

锡青铜焊丝S212

Sn5 Cu Rem.

耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用

ERCuSn-A

锡青铜焊丝S213

Sn8 Cu Rem.

耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用

ERCuSn-C

铝青铜焊丝A1S214

Al7.5 Cu Rem.

耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用

ERCuAl-A1

铝青铜焊丝A2S215

Al9 Cu Rem.

耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用

ERCuAl-A2

铝青铜焊丝(A3)

A1 10.5 Cu Rem.

耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。

ERCuAl-A3

锡黄铜焊丝S221

Cu60 Sn1 Si0.3

Zn Rem.

熔点约890 。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

铁黄铜焊丝S222

Cu58 Sn0.9 Si0.1

Fe0.8 Zn Rem.

熔点约880 。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

RBCuZn-C

镍铝青铜焊丝-1

Al8 Ni2 Cu Rem

熔点约1038 -1054 。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊。

镍铝青铜焊丝-2

Al8 Ni6 Cu Rem

熔点约1038 -1054 。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊。

ERCuNiAl

锌白铜焊丝S225

Cu48 Ni10

Zn Rem.

熔点约935 。高强度,钎焊钢、镍及硬质合金用

RBCuZn-D2

S225F

Cu48 Ni10

Zn Rem.

外涂焊剂的S225焊丝

RBCuZn-D

S226

Cu60 Sn0.3

Si0.2 Zn Rem.

熔点约900 。黄铜气焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

S227

Cu58 Sn0.9 Ni0.5

Si0.1 Fe0.8

Zn Rem.

熔点880 。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

RBCuZn-B

S229

Cu55 Ni6 Mn4

Zn余量

熔点约920 。高强度,钎焊钢、镍及硬质合金用