

S221铜合金焊丝耐高温钎焊条说明

产品名称	S221铜合金焊丝耐高温钎焊条说明
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

S221铜合金焊丝耐高温钎焊条说明

BCu80PAg (HL204) (TS-15P) 主要化学成分：Ag:15 ± 1,P:5 ± 0.2,Cu：余量性能：钎焊温度704-816 ，钎焊接头的强度，塑性，导电性能好应用：适用于钎焊铜，铜合金，银合金，钨，钼等金属的焊接

BAG18CuZnSn(TS-18P)主要化学成分 Ag:18 ± 1,Cu:44 ± 1,Sn:20 ± 2,Zn：余量性能：钎焊温度810-900 ，银含量低，价格低廉，钎焊温度高，钎焊工艺性能好，焊缝强度高应用：适用于钎焊铜及铜合金

BAG25CuZnSn (TS-25P) 主要化学成份：Ag:25 ± 1,Cu:36 ± 1,Sn:5,Zn：余量性能：钎焊温度760-810 ，漫流性较好，钎缝较光洁应用：适用于钎焊铜，铜合金，银镍合金，钢及不锈钢，可代替HL303银焊条 含镉或锡的银焊条及银焊片

BAG60CuSn主要化学成分：Ag: 60 ± 1,Sn: 9.5 ± 1,Cu：余量性能：钎焊温度720-840 ，熔点低，导电性能好应用：适用于真空器件的末级钎焊，焊缝光洁度好

BAG35CuZnCd(HL314) 主要化学成分：Ag:35 ± 1,Cu:27 ± 2,Cd:18 ± 1,Zn：余量性能：钎焊温度700-845 ，可填充较大的或不均匀的焊缝，但要求加热快，防偏析应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

BAG45CuZnCd主要化学成分：Ag:45 ± 1,Cu:15 ± 1,Cd:24 ± 1,Zn：余量性能：钎焊温度635-760 应用：适用于要求钎焊温度较低的材料

B_{Ag}50CuZnCd(HL313) 主要化学成分：Ag:50 ± 1, Cu:15.5 ± 1, Cd:18 ± 1, Zn：余量性能：钎焊温度635-780 ，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

B_{Ag}40CuZnCdNi(HL312) 主要化学成分：Ag:40 ± 1, Cu:16 ± 0.5, Cd:25.8 ± 0.2, Ni:20.1, Zn：余量性能：钎焊温度605-705 ，熔点低，接点强度高，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

B_{Ag}50CuZnCdNi(HL315) 主要化学成分：Ag:50 ± 1, Cu:15 ± 0.5, Cd:16 ± 1, Ni:3 ± 0.5, Zn：余量性能：钎焊温度690-815 应用：适用于焊接不锈钢及硬功夫质合金工具等，焊接接头的机耐热性，耐蚀性能好。

B_{Ag}34CuZn主要化学成分：Ag:34 ± 1, Cu:36 ± 1, Sn:2.5 ± 0.5, Zn：余量性能：钎焊温度730-820 应用：适用于焊接不锈钢及硬功夫质合金工具等，焊接接头的机耐热性，耐蚀性能好。

B_{Ag}56CuZnSn主要化学成分：Ag:56 ± 1, Cu:22 ± 1, Sn:5 ± 0.5, Zn: 余量性能：钎焊温度650-760 ，具有熔点低，润湿性和填充间隙能力好，钎焊接头强度和抗腐蚀性能高特点应用：适用于钎焊铜合金，如：铜波管，金属眼镜架，精密电表的分流器等规格：银焊条直径不小于2mm，银焊片厚度不小于0.20mm。

B_{Ag}40CuZnSnNi(HL322) 主要化学成分：Ag:40 ± 1, Cu:25 ± 1, Sn:3 ± 0.3, Ni:1.3-1.65, Zn：余量性能：钎焊温度640-740 ，是国产银焊料中熔点的一种，有良好的流动性和填满间隙的能力，焊缝表面光洁，接头强度高应用：适用于调质钢，可阀合金等焊接。

B_{Ag}50CuZnSnNi(HL324) 主要化学成分：Ag:50 ± 1, Cu:21.5, Sn:1 ± 0.3, Ni:0.3-0.65, Zn：余量性能：钎焊温度670-770 ，熔点低，有优良的流动性和填满间隙的能力，焊缝表面光洁，钎焊强度比一般银焊料高。

B_{Ag}30CuZnSn主要化学成分：Ag:30 ± 1, Cu:36, Sn:2, Zn：余量性能：钎焊温度730-820 应用：可用来代替。

B_{Ag}45CuZn银焊料进行焊接

B_{Ag}30CuZnCd主要化学成分：Ag:30 ± 1, Cu:25 ± 1, Cd:20 ± 1, Zn：余量性能：钎焊温度702-843 ，熔点低，有良好的流动性和填满间隙的能力应用：由于熔化范围较宽，适用于间隙不均匀场合普通银焊条，银焊片

B_{Ag}72Cu(HL308) 主要化学成分：Ag:72 ± 1, Cu：余量性能：钎焊温度为825-925 ，导电性好，不容易挥发应用：适用于电子管及真空器件，钎焊钼，镍及铜等可阀元件

B_{Ag}70CuZn(HL307) 主要化学成分：Ag:70 ± 1, Cu:26 ± 1, Zn：余量性能：钎焊温度为755-855 ，导电性好，塑性好，强度高应用：适用于铜，黄铜的钎焊

B_{Ag}50CuZn(HL304) 主要化学成分：Ag:50 ± 1,Cu:34 ± 1,Zn：余量性能：钎焊温度为75-895 ，是常用的钎焊的银钎焊料之一 应用：适用于需承受多次振动载荷的工件，如带锯条等，以及Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag等电触头的焊接

B_{Ag}45CuZn(HL303) 主要化学成分：Ag:45 ± 1,Cu:30 ± 1,Zn：余量性能：钎焊温度为75-925 ，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好，强度高的焊件以及Ag/Cu，AgW,AgNi,Ag 等触头的焊接

B_{Ag}25CuZn(HL302) 主要化学成分：Ag:25 ± 1,Cu:40 ± 1,Zn：余量性能：钎焊温度为75-895 ，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好的工件，能承受冲击载荷的铜及铜合金，钢，不锈钢的工件

B_{Ag}94Al主要化学成分：Ag: 余量，Al:5 ± 0.5,Mn:1 ± 0.3 性能：钎焊温度为825-925 ，能显著地提高钛合金钎焊接头的抗腐蚀性应用：适用于钛材料的焊接
普通银焊条，银焊片

B_{Ag}62CuZnP主要化学成分：Ag:62 ± 1,Cu，P,Zn：余量性能：钎焊温度725-850 ，有较好的还原能力应用：适用于AgCdO，AgSnO，AgZnO等金属氧化物的合金触头焊接

B_{Ag}25CuZnP主要化学成分：Ag:25 ± 1,Cu，P,Zn：余量性能：钎焊温度683-743
应用：适用于AgW，CuW，CuMo硬质合金等难溶金属材料焊接。