

BCu93P紫铜铜管 HL201空调冰箱焊接 BCuP-2磷铜扁条

产品名称	BCu93P紫铜铜管 HL201空调冰箱焊接 BCuP-2磷铜扁条
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: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

BCu93P紫铜铜管 HL201空调冰箱焊接 BCuP-2磷铜扁条

磷铜焊条BCu93P（HL201/BCuP-2）：成分P：6.80-7.50%，铜：余量。熔化温度710-793，该焊料流动性好，可以流入间隙很小的接头，但钎料脆，一般用于机电和仪表工业，钎焊不受冲击载荷的铜和黄铜零件

磷铜焊条焊紫铜管时不用助焊剂，磷是一种还原剂，能还原氧化亚铜，生成氧化磷浮于焊缝表面，磷铜焊条流动性好，具有自钎作用。其他银铜焊条均要用助焊剂。

适用范围：铜管焊接 常用于冰箱空调等铜管.铜合金.铜材料焊接

焊接铜管的方法：

- 1 将要焊接管件表面清洁或扩口，扩完的喇叭口应光滑、圆正、无毛刺和裂纹，厚度均匀，用砂纸将要焊接的铜管接头部分打磨干净，后用干布擦干净。否则，将影响焊料流动及焊接质量。
- 2 对将要焊接的铜管互相重叠插入（注意尺寸）并圆心对准。
- 3 焊接时，必须对被焊件进行预热。将火焰烤热铜管焊接处，当铜管受热至紫红色时，移开火焰后将焊料靠在焊口处，使焊料熔化后流入焊接的铜件中，受热后的温度可通过颜色来反映温度的高低。

BCu93P紫铜铜管 HL201空调冰箱焊接 BCuP-2磷铜扁条