

银焊条2%5%10%15%低银铜钎焊丝20%25%30%35%45%50%56%65%银基钎料

产品名称	银焊条2%5%10%15%低银铜钎焊丝20%25%30%35%45%50%56%65%银基钎料
公司名称	河北坤旺焊接材料有限公司
价格	480.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家村（注册地址）
联系电话	17692972591

产品详情

2%银焊条（牌号HL209银焊条|国标GB BCu91PAg银焊条|美标AWS BCuP-6银焊条）

简介：具有良好的流动性和填充能力，广泛用于空调、冰箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊。熔点645-790

5%银焊条（牌号HL205银焊条|国标GB BCu89PAg银焊条|美标AWS BCuP-3银焊条）；

简介：有一定塑性，适用不能保持紧密配合的铜及其合金接头的焊接。熔点645-815

10%银焊条（牌号HL301银焊条|国标GB BAg10CuZn银焊条）

简介：HL301含Ag低，价格低，但熔点较高，流动性较差，主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点815-850

15%银焊条（牌号HL204银焊条|国标GB BCu80AgP银焊条|美标AWS BCuP-5）；

简介：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630-780

18%银焊条（牌号HL309银焊条|国标GB BAg18CuZnSn银焊条）；

简介：熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点780-810

25%银焊条（牌号HL302银焊条|国标GB BAg25CuZn银焊条|美标AWS BAg-37银焊条）；

简介：HL302具有较好的润湿性和填充性，但熔点较高，流动性较差，主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点745-755

30%银焊条（牌号HL310银焊条|国标GB BAg30CuZnSn银焊条

简介：可用于铜合金、钢和不锈钢的钎焊。熔点710-760

35%银焊条（牌号HL314银焊条|国标GB BAg35CuZnCd银焊条|美标AWS BAg-2）；

简介：熔点低、流动性好，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点605-700

40%银焊条（牌号HL312银焊条|国标GB BAg40CuZnCdNi银焊条|美标AWS BAg-4）；

简介：具有良好的填缝能力，适用于钎焊淬火合金钢分级钎焊中末级钎焊，且工艺好，强度高。熔点595-605

45%银焊条（牌号HL303银焊条|国标GB BAg45CuZn银焊条|美标AWS BAg-5银焊条）；

简介：HL303是常用的银钎料，熔点低、流动性好、填缝能力强、钎缝光洁，强度及耐冲击载荷好，用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等。熔点660-725

49%银焊条（牌号HL321银焊条|国标GB BAg49CuZnMnNi银焊条|美标AWS BAg-22银焊条）；

简介：HL321是一种含Mn、Ni的银基钎料，用于钎焊合金钢、不锈钢、碳化钨等工件。熔点625-705

50%银焊条（牌号HL304银焊条|国标GB BAg50CuZn银焊条|美标AWS BAg-6银焊条）；

简介：HL304是常用的箔片状银钎料，流动性好，填缝能力强，适用于电子、食品机械及承受振动载荷场合下材料的焊接，熔点690-775

56%银焊条（牌号HL316银焊条|国标GB BAg56CuZnSn银焊条|美标AWS BAg-7银焊条）；

简介：BAg56CuZnSn银焊条是一种通用型无Cd钎料，用于铜合金、钢、不锈钢的钎焊，接头力学性能良好。熔点620-650