

镍锰黄铜焊丝S229 丝229镍及锰黄铜焊丝 硬质合金钎焊

产品名称	镍锰黄铜焊丝S229 丝229镍及锰黄铜焊丝 硬质合金钎焊
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:0.8-4.0mm
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

【丝229】镍锰黄铜焊丝

说明：S229是一种含*定量镍及锰的*殊黄铜焊丝。由于镍和锰的加入，体改了焊丝的硬质合金、工具钢、不锈钢及镍基合金上的润湿性以及较高温度下的机械强度。用途：适应于硬质合金、工具钢、不锈钢及镍基合金的钎焊。

焊丝化学成分%

Cu	Ni
Mn	Zn54.0-56.0
3.5-4.5	5.5-6.5
	余量

物理特性（近似值）

比重		
熔化温度	导电率	Kg/dm3

%IACS

8.36	880-920	10-11
------	---------	-------

熔敷金属机械性能（参考值）

拉伸强度	延伸率	布氏硬度
------	-----	------

MPa	%	
HB		
600	15	150__

注意事项：1.焊接B须仔细清除母材及焊丝表面油污及氧化物。2.焊接时要求配合CJ301铜气焊溶剂或QJ302铜钎焊溶剂使用。3.一般采用搭接或对接接头，推荐的接头间隙为0.05-0.15毫米。