

铜镍合金 S227铁镍黄铜焊丝 SCu7061铜焊丝 RBCuZn-B

产品名称	铜镍合金 S227铁镍黄铜焊丝 SCu7061铜焊丝 RBCuZn-B
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

S227

【丝227】 符合GB
SCu7061铁镍黄铜焊丝 相当AWS RB Cu Zn-B

说明：S227是含少量铁及镍、锡、硅、锰的T殊黄铜焊丝，流动性较好，可Y效地控制锌的蒸发，消除气孔，从而得到良好的焊缝。用途：适用于黄铜、紫铜焊时作为填充材料，也广泛用于钎焊钢、铜镍合金、铸铁及镶嵌硬质合金刀具等。

焊丝化学成分 (%) _____

_____ Cu	Sn	Mn	Fe		
Si	Ni	Zn56.0-60.0	0.8-1.1	0.1-0.5	0.25-1.2
0.04-0.15	0.2-0.8	余量			

_____ 物理特性 (近似值) _____

	比重	熔化温度
--	----	------

热导率	电导率	Kg/dm3
-----	-----	--------

W/m.k

S.m/mm2 _____

8.4	870-890	120
-----	---------	-----

23-26 _____

熔敷金属

机械性能 (参数值) _____

_____ 抗拉强度	延伸率	布氏硬度
------------	-----	------

MPa % HB_____

400

25 100_____

_____ 注意事项：1.焊前T须仔细清理坡口及焊丝表面。2.焊前一般需预热到温度400-500 后施焊。焊时T须配合铜气焊熔剂或气体溶剂使用。3.气焊火焰应采用轻微的氧化焰，适当降低焊接温度，T高焊接速度，尽量减少熔池处在高温下的时间，以减少锌的蒸发和氧化。