

S221锡黄铜焊丝 SCu6810A铜焊丝 适用于黄铜 紫铜气焊

产品名称	S221锡黄铜焊丝 SCu6810A铜焊丝 适用于黄铜紫铜气焊
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
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

说明：S221是含少量锡和硅的特殊黄铜焊丝。锡能提高焊丝的流动性，而硅可有效地控制锌的蒸发，消除气孔，从而得到良好的焊缝。

用途：适用于黄铜、紫铜气焊时作为填充材料，也广泛用于钎焊钢和铸铁及镶嵌硬质合金刀具。还可用作低压阀门密封面、轻负荷耐磨表面的堆焊材料。

焊丝化学成分（%）

Cu
59.0-61.0

Sn
0.5-1.0

Si
0.15-0.35

物理特性（近似值）

比重kg/dm³

熔化温度 C

热导率 w/m

熔敷金属机械性能（参考值）

抗拉强度MPa

400

延伸率%

25

注意事项：

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

注：在S221焊丝外涂有焊剂的药皮焊丝牌号为S221F。