

铜焊丝S201 特制紫铜焊丝SCu1898 铜焊丝ERCu 紫铜氩弧焊丝

产品名称	铜焊丝S201 特制紫铜焊丝SCu1898 铜焊丝ERCu 紫铜氩弧焊丝
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

名称：S201紫铜焊丝成分：Cu 98.0%；Sn 1.0%；Si 0.5%；Mn 0.5%；P 0.15%；Pb 0.02%；Al 0.01%；用途：S201含有少量锡、硅、锰、磷等脱氧元素的特制紫铜焊丝，熔点为1020-1050，硅、锰、磷主要是作为脱氧剂加入，而锡加入则改善了铜的流动性。具有焊接工艺性能优良，焊缝成型美观、机械性能高以及抗裂性好等特点。用途：用于紫铜的氩弧焊，如钢坯连铸结晶器、炼钢厂电极夹具、导电辊、导电板、加热元件、铜容器、铜雕塑等。

1. 对于钨极氩弧焊（TIG焊），焊前必须预热，厚度小于3毫米时，预热温度为150-300C，板厚大于3毫米时，预热温度300-550C。

2. 对较厚母材的焊接，应优先考虑熔化极氩弧焊（MIG焊）。当板厚小于6毫米时，通常不需要预热。当板厚大于6毫米时，要求在200-500C范围内预热。

注：在S201焊丝外涂有焊剂的药皮焊丝牌号为S201F。