

ZJ-T207 ECuSi-B硅青铜焊条 用于铜硅 青铜及黄铜的焊接

产品名称	ZJ-T207 ECuSi-B硅青铜焊条 用于铜硅青铜及黄铜的焊接
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:2.5-5.0mm
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

硅青铜焊条用途：适用于铜、硅青铜及黄铜的焊接，化工机械管道等内衬的堆焊。

T207硅青铜焊条熔敷金属力学性能（施锤击后）

试验项目	Rm/MPa	A(%)
保证值	270	20

T207硅青铜焊条参考电流

焊条直径/mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流/A	90~130	110~160	150~200

T207硅青铜焊条注意事项：1、焊前焊条须经300℃烘焙1~2小时；2、焊件表面的水分、油污、氧化物等杂质必须清除干净；3、焊接硅青铜或在钢上堆焊时，不需预热，焊接纯铜预热温度约为450℃，焊接黄铜预热温度约为300℃；4、焊接时宜采用短弧焊，多层焊时必须彻底清除层间的熔渣；焊后即用小锤锤击焊缝，可细化晶粒、消除应力，提高焊缝的强度及塑性。