

ZJ-T227 ECuSn-B锡磷青铜焊条 焊接工艺 说明

产品名称	ZJ-T227 ECuSn-B锡磷青铜焊条 焊接工艺 说明
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

ZJ-T227锡磷青铜焊条熔敷金属化学成分（质量分数）
（%）

Sn	P	Pb	Cu	Si+Mn+Fe+Al+Zn+N i
7.0~9.0	0.30	0.02	余量	0.50

ZJ-T227锡磷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	12

ZJ-T227锡磷青铜焊条参考电流

焊条直径/mm	3.2	4.0	5.0
焊接电流/A	90~120	110~160	150~200

ZJ-T227锡磷青铜焊条用途：除适用于焊接纯铜、黄铜、磷青铜等同种及异种金属外，还可广泛用于堆焊磷青铜轴衬、船舶推进器叶片等，也可用于铸铁的焊补及堆焊。

1、焊前焊条须经200 左右烘焙1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、焊前预热温度，磷青铜为150~250 ，纯铜约为450 ，碳钢约为200 ；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；焊后即平头锤锤击焊缝，细化晶粒，消除应力。