ZJ-T237 ECuAl-C铝锰青铜焊条 T237 焊接和铸铁的焊补

产品名称	ZJ-T237 ECuAl-C铝锰青铜焊条 T237 焊接和铸铁的焊补
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

T237铜合金焊条用途：广泛应用于铝青铜、其他铜合金、铜合金与钢的焊接和铸铁的焊补，如各种化工机械、海水散热器、阀门的焊接，水泵、汽缸等堆焊及船舶螺旋桨的修补。

ZJ-T237铜合金焊条说明：ZJ-T237是以铝锰青铜为焊芯、低氢钠型药皮的铜合金焊条。相当GB/T 3670-1995标准的焊条型号ECuAl-C，相当AWS A5.6:2008标准的焊条型号ECuAl-C铝锰青铜焊条。采用先进的生产工艺，严格把控原材料的供应、加工生产、成品检验、售后服务的每个细节。ZJ-T237铝锰青铜焊条采用直流反接。耐磨性及耐蚀性优良。并获得非凡的工艺性能和物理性能。

ZJ-T237铜合金焊条熔敷金属化学成分（质量分数）（%）

Al	Mn	Si	Fe	Cu	Zn+Pb	Ni	Pb
6.5~10.0	≤2.0	≤1.0	≤1.50	余量	≤0.50	≤0.50	≤0.02

ZJ-T237铜合金焊条熔敷金属力学性能

试验项目	Rm/MPa	A(%)
保证值	≥390	≥15
一般结果	440~540	25~40

ZJ-T237铜合金焊条参考电流

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

ZJ-T237铜合金焊条注意事项：1、焊前焊条须经200°C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、铝青铜的焊接和碳钢的堆焊时，薄件不需预热，厚件须预热约200°C左右。