

# HS211硅铜焊丝 SCu6560硅青铜焊丝 ERCuSi-A铜焊丝

产品名称	HS211硅铜焊丝 SCu6560硅青铜焊丝 ERCuSi-A铜焊丝
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

HS211?????

类型介绍  
符合标准：

符合 GB/T SCu6560相当 AWS ERCuSi-A

该产品的主要特点  
硅青铜

应用领域  
铜合金焊接

塑性好

氧乙炔+氩弧焊

良好力学性能

铜与钢焊接

型号规格

直径 ( mm ) 包装盒 ( kg ) MIG0.8/1.0/1.2/1.6/2.012.5kgTIG1.2/1.6/2.0/2.4/3.220kg

产品描述

描述：

HS211 是含少量锰的硅青铜焊丝。熔点约为 910 ~ 1025 ，塑性好，具有良好的工艺性能。由于锰的加入，焊接后具有良好的力学性能、抗腐蚀性能和耐磨性能。

主要应用领域：

用于硅青铜、纯（紫）铜、黄铜及铝青铜的氩弧焊，也可用于铜和铸铁的氩弧焊及堆焊，铜与钢的焊接，如汽车门框、摩托车零件的氩弧钎焊，机车车辆、重型机器摩擦面的堆焊。

MnSiCu0.1~1.52.8~4.0余量

注意事项

焊接前必须清除工件焊接边缘和焊丝表面的氧化物、油等杂质，以免引起气孔、夹渣等缺陷，使焊缝性能降低；

焊接接头板厚小于3mm时，不开坡口；板厚为3~10mm时，开 $60^{\circ}$ ~ $70^{\circ}$  V形破口；板厚大于10mm时，开 $60^{\circ}$ ~ $70^{\circ}$  X形破口；为避免未焊透，一般不留钝边；

焊前工件必须预热；板厚小于3mm预热温度为 $150\sim 300$ ；板厚大于3mm时，预热温度为 $350\sim 500$ ；进行TIG焊时用直流正极性焊接