

磷铜焊条用途 磷铜焊条性能 磷铜焊片规格

产品名称	磷铜焊条用途 磷铜焊条性能 磷铜焊片规格
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

主要,Cu:余量磷铜焊条的性能钎焊温度710-810 , 熔点低、流动性好、成本低、节银、代银。

BCu93P (HL201/BCuP-2) : 成分 P : 6.80-7.50% , 铜 : 余量。熔化温度710-793 , 该焊料流动性好, 可以流入间隙很小的接头, 但钎料脆, 一般用于机电和仪表工业, 钎焊不受冲击载荷的铜和黄铜零件;

磷铜焊条化学成分P:6.8-7.2用途:空调机,冷冻机性能:熔点低、流动性好磷铜焊条:BCU93P、BCU91P AG

《铜和铜合金焊丝使用说明》

执行GB9046-88标准

铜及铜合金焊丝常用于焊接铜及铜合金,其中黄铜焊丝也广泛应用于钎焊碳钢铸铁及硬质合金刀具等。

铜及铜合金的焊接,可以采用各种焊接方法,几种常用方法比较如下:

铜及铜合金各种焊接方法比较

焊接方法 优点 缺点

氩弧焊 1、焊接质量好，操作容易

2、薄板厚板都适用，变形小

3、焊接速度快（熔化极） 1、设备费用贵

2、含锌高的黄铜较难焊接

氧-乙炔气焊 1、设备简单

2、薄板适用

3、是焊接黄铜较合适的方法之一 1、焊接接头性能比母材差

2、变形量大，易产生裂纹

3、铝青铜焊接困难

碳弧焊 1、设备简单

2、厚板适用

3、变形量小 1、焊接接头性能差

电焊条手工电弧焊 1、设备简单

2、变形量小

3、焊接速度快 1、焊接工艺简单，质量差

2、脱渣困难

3、薄板不适用

采用氩弧焊是保证铜及青铜的焊接质量的有效方法之一，不但可以获得性能良好的焊缝，并有利于减少焊接变形。正确地选择填充金属，是紫铜氩弧焊获得焊缝的必要条件。为了保证焊接接头的力学性能及致密性，通常选用含脱氧元素（锰、硅、磷、钛等）的焊丝，如采用不含脱氧元素的紫铜作为填充金属，为了消除气孔和提高焊缝金属的机械性能，则应将铜气焊熔剂用无水酒精调成糊状，刷在焊接坡口上。紫铜及青铜手工氩弧焊，通常采用直流正接，这样能给与工件大量的热，并能采用较小直径的电极，而采用交流时电弧不稳。为了消除气孔，保证焊缝根部可靠的熔合和焊透，必须提高焊接速度，减少氩气流量，并预热工件。焊接开始时，速度适当放慢一点，使

金属得到一定的预热，以保证焊透和获得均匀一致的焊缝外形。

用氧-乙炔气焊时应配合铜气焊熔剂共同使用。焊接铜及青铜应采用中性焰。由于铜的导热性高。因此气焊时，应选择较大的火焰能率，气焰过程中，要控制好熔池的温度。为了保证焊缝成型，可以采用垫板。紫铜气焊前，一般必须预热。高温的铜液容易吸收气体，而且晶粒容易长大，所以焊接层数越少越好。气焊黄铜时，为了减少锌的蒸发，应采用中性焰或轻微的氧化焰。由于气焊火焰温度低，焊接时锌的蒸发比电弧焊少，所以气焊是焊接黄铜常用的方法，焊接时适当降低焊接熔池的温度，提高焊接速度，尽量减少熔池处于高温下的时间，以减少锌的蒸发和氧化。

碳弧焊也是焊接铜及铜合金常用的方法之一。碳弧焊的焊接工艺和气焊类似，所以焊丝及熔剂和气焊时一样。