

铜锌钎料 银钎料 银焊片 银焊料 自产自销

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 铜锌钎料 银钎料 银焊片 银焊料 自产自销 |
| 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 | |
| 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

铜锌合金作为钎料主要用于气体火焰钎焊、高频钎焊、盐浴浸沾钎焊、钎焊铜、铜合金以及镍、钢铁、硬质合金等。钎焊前必须严格清除钎焊处及钎料表面的油污、氧化物等污物，钎焊接头的间隙为0.025 ~ 0.1mm。钎焊时需要配合钎焊熔剂共同使用，方可获得良好的钎缝。特点：牌号 化学成份 (%)

熔化温度 推荐焊接温度 () 抗拉强度 (N/mm²) 比重 Cu Ni 其它 Zn 杂质总量 固相线 液相线

6 S (%) Bcu 99.9 /// < 0.15 1083 1083 1093-1149 // 8.9 Bcu62ZnL104 61-63 0.3-0.5 Mn Si Sn 少量 余量 850 875 880-900 380 25 8.4 Bcu60ZnSi 59-61 / Si : 0.25 余量 890 900 900-930 395 25 8.4 Bc60ZnSnL221 58-60 / Sn:1.0 Si 少量 余量 800 840 900-930 400 25 8.4 Bcu58ZnMnL105 57-59 / Mn:3.7-4.3 Fe:0.15 余量 880 909 930-960 304 25 8.5 Bcu51ZnNi 50-52 9.0-11.0 Mn Si 少量 余量 900 930 938-982 578 25 8.7 Bcu57ZnNi 56-58 4.5-5.5 Mn Si 少量 余量 860 910 910-960 369 8.6