

银焊片5%10%15%20%25%30%35%45%50%55%60%银铜焊片银丝

产品名称	银焊片5%10%15%20%25%30%35%45%50%55%60%银铜焊片银丝
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	
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

由银，铜，锌，镉，等金属铸造而成，经轧制成二十丝左右的薄片。用于带锯锯条，大理石锯片等各种小金属的焊接，具有焊接规则强度高的特点。

银焊料包括（银焊条，银焊丝，银焊片，银焊环，银焊粉焊剂）。

银基合金焊条特性

说明：银基焊料具有优良的工艺性能，不高的熔点，良好的润湿性和填满间隙的能力，并且强度高、塑性好，导电性和耐蚀性优良可以用来钎焊除铝、镁及其他低熔点金属以外的所有黑色和有色金属。

广泛的应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

银基铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能

（1）HAG-2B 含银2% 等同美标AWS BCuP-6、国标BCu91PAg及L209，具有良好的流动性和填充能力，广泛用于空调、冰箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊。熔点645-790摄氏度。

（2）HAG-5B 含银5% 等同于美标AWS BCuP-3国标BCu88PAg及L205，有一定塑性，适用不能保持紧密配合的铜及其合金接头的焊接。熔点645-815摄氏度。

（3）HAG-15B 含银15% 等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及L204，具有接头塑性好，导电性提高，特别适用间隙不均场合。可钎焊承受振动载荷的铜及其合金接头的钎焊。熔点645-800摄氏度。

银基铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能简介

（1）HAG-18BSn 含银18% 是银、铜、锌、锡合金，熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点770-810摄氏度。

（2）HAG-25B 含银25% 等同于国标BAg25CuZn及L302，是银、铜、锌、合金，具有较好的润湿性和填充性，但熔点稍高，可焊铜、钢等材料。熔点700-800摄氏度。

5%银焊条(牌号HL205银焊条 国标GB BCu89PAg银焊条 美标AWS BCuP-3银焊条);

简介：有一定塑性，适用不能保持紧密配合的铜及其合金接头的焊接。熔点645-815

10%银焊条(牌号HL301银焊条 国标GB BAg10CuZn银焊条)

简介：HL301含Ag低，价格低，但熔点较高，流动性较差，主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点815-850

15%银焊条(牌号HL204银焊条 国标GB BCu80AgP银焊条 美标AWS BCuP-5);

简介：具有接头塑性好，导电性提高，特别适用间隙不均场合。可钎焊承受振动载荷的铜及其合金接头的钎焊。熔点630-780

18%银焊条(牌号HL309银焊条 国标GB BAg18CuZnSn银焊条);

简介：熔化范围稍高，润湿性和填充性良好，价格经济。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点780-810

25%银焊条(牌号HL302银焊条 国标GB BAg25CuZn银焊条 美标AWS BAg-37银焊条);

简介：HL302具有较好的润湿性和填充性，但熔点较高，流动性较差，主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点745-755

30%银焊条(牌号HL310银焊条 国标GB BAg30CuZnSn银焊条

简介：可用于铜合金、钢和不锈钢的钎焊。熔点710-760

35%银焊条(牌号HL314银焊条 国标GB BAg35CuZnCd银焊条 美标AWS BAg-2);

简介：熔点低、流动性好，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点605-700

40%银焊条(牌号HL312银焊条 国标GB BAg40CuZnCdNi银焊条 美标AWS BAg-4);

简介：具有良好的填缝能力，适用于钎焊淬火合金钢分级钎焊中末级钎焊，且工艺好，强度高。熔点595-605

45%银焊条(牌号HL303银焊条 国标GB BAg45CuZn银焊条 美标AWS BAg-5银焊条);

简介：HL303是常用的银钎料，熔点低、流动性好、填缝能力强、钎缝光洁，强度及耐冲击载荷好，用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等。熔点660-725

45%银焊条(牌号HL311银焊条 国标GB BAg45CuZnCd银焊条 美标AWS BAg-1银焊条);

简介：熔化温度窄、流动性好，可快速钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点605-620

注：以上产品均可向本公司索要详细说明及质量证明书。

49%银焊条(牌号HL321银焊条 国标GB BAg49CuZnMnNi银焊条 美标AWS BAg-22银焊条);

简介：HL321是一种含Mn、Ni的银基钎料，用于钎焊合金钢、不锈钢、碳化钨等工件。熔点625-705

50%银焊条(牌号HL304银焊条 国标GB BAg50CuZn银焊条 美标AWS BAg-6银焊条);

简介：HL304是常用的箔片状银钎料，流动性好，填缝能力强，适用于电子、食品机械及承受振动载荷场合下材料的焊接，熔点690-775

50%银焊条(牌号HL305银焊条 国标GB BAg50Cu银焊条);

简介：通常用于铜及铜合金的钎焊，也可用于不锈钢、镍基合金和碳素钢的钎焊。熔点779-850

50%银焊条(牌号HL313银焊条 国标GB BAg50CuZnCd银焊条 美标AWS BAg-1a银焊条);

简介：适于对温度要求不高，而对强度要求高的焊件的钎焊。熔点625-635

56%银焊条(牌号HL316银焊条 国标GB BAg56CuZnSn银焊条 美标AWS BAg-7银焊条);

简介：BAg56CuZnSn银焊条是一种通用型无Cd钎料，用于铜合金、钢、不锈钢的钎焊，接头力学性能好。熔点620-650

56%银焊条(牌号HL317银焊条 国标GB BAg56CuNi银焊条);

简介：用于要求强度较高的低合金钢、不锈钢、钛及其合金的钎焊。熔点790-830

60%银焊片(国标GB BAg60CuZn银焊条 美标AWS BAg-18银焊条);

简介：主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。熔点690-725

65%银焊条(牌号HL306银焊条 国标GB BAg65CuZn银焊条)

简介：HL306钎料熔点低，漫流性好，钎焊接头有良好强度、塑性，用于铜及铜合金，钢、不锈钢钎焊。熔点685-720

72%银焊条(牌号HL308银焊条 国标GB BAg72Cu银焊条 美标AWS BAg-8银焊条);

简介：BAg72Cu钎料是AgCu共晶合金，是AgCu钎料的代表。适用于可控气氛的炉中钎焊（含真空钎焊），不用膏状钎剂。通常用于铜及铜合金的钎焊，也可用于不锈钢、镍基合金和碳素钢的钎焊，有良好的导电性，导热性和流动性，是真空器件、电子元件钎焊中应用最广的一种。熔点779-780

85%银焊条(牌号HL320银焊条 国标GB BAg85Mn银焊条);

简介：BAg85Mn钎料熔点高，高温强度好，可钎焊400 以下工作的不锈钢、钛合金。熔点960-970

形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶态等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。