

# 铜焊条铜磷焊条紫铜焊条磷铜焊条BCU93p紫铜管焊接HL201空调冰箱

产品名称	铜焊条铜磷焊条紫铜焊条磷铜焊条BCU93p紫铜管焊接HL201空调冰箱
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/件
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

- 1、BCu92P：成分P：7.5-8.5%，铜：余量。熔化温度710-750，熔点低，该焊料流动性较好，但比较脆，一般用于钎焊不受冲击载荷、无振动的铜和黄铜零件的焊接；
- 2、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；
- 3、BCu89SnP（HL208）：成分P：6.80-7.50%，锡：5.0-6.0%，铜：余量。熔化温度620-660，该焊料熔点低，流动性好，可配合银钎剂钎焊铜、黄铜、青铜及低锌黄铜零件；
- 4、BCu86SnP：成分P：4.80-5.80%，锡：7.00-8.00%，镍：0.40-1.20%，铜：余量。熔化温度620-670，该焊料用途同上，镍的加入使脆性增大，但流动性提高，且焊缝光亮，一般用于铜及黄铜钎焊。
- 5、BCu91AgP（HL209/BCuP-6）：成分P：5.50-7.50%，银1.80-2.20%，铜：余量。熔化温度645-771，熔点低，该焊料能在较大温度范围内填充接头间隙，多用于电冰箱、空调器、电机和仪表等行业钎焊铜及黄铜件；
- 6、BCu89AgP（BCuP-3）：成分P：5.8-6.70%，银4.80-5.20%，铜：余量。熔化温度645-788，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性一般，适宜于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件；
- 7、BCu88AgP（HL205/BCuP-7）：成分P：6.50-7.00%，银4.80-5.20%，铜：余量。熔化温度645-780，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性好于BCu89PAg，一般用于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件；
- 8、BCu87PAg（BCuP-4）：成分P：7.0-7.5%，银5.80-6.20%，铜：余量。熔化温度645-718，熔点低，该焊料熔点低，流动性很好，能钎焊间隙较小的接头，一般用于铜及黄铜部件的钎焊；
- 9、BCu80PAg（HL204/BCuP-5）：成分P：4.80-5.30%，银14.50-15.50%，铜：余量。熔化温度645-815

，熔点低，该焊料的延性和导电性得到进一步的改善，用于焊接要求比HL205（5%银）钎料高且接头间隙较大的铜及黄铜零件。

10、BCu60ZnSn-R（S221/RBCuZn-A）：成分铜：59.00-61.00%，锡0.80-1.20%，硅：0.15-0.35%，锌：余量。熔化温度890-905，该焊料熔点较高，可用于硬质合金刀具、模具及采矿工具的焊接。且可取代H62焊料以获得较为致密的焊缝，并可作为气焊黄铜用的焊丝