

银焊丝，高银焊丝，盘状焊丝熔点低，国标含银量

产品名称	银焊丝，高银焊丝，盘状焊丝熔点低，国标含银量
公司名称	徐州祥奥焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	型号:银焊丝 材质:银
公司地址	徐州市泉山区翟山农贸市场综合楼301室
联系电话	86 0516 83629989 13685130916

产品详情

由于产品种类繁多，部分型号没有列出，有需要请电话联系！销售部电话：0516-83629989，手机：13685130916。

银钎料（即银焊条、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列焊材主要有：2%银焊条(即国标hl209银焊条);5%银焊条(hl205银焊条);15%银焊条(hl204银焊条);18%银焊条(德标+00degassa1876银焊条);25%银焊条(hl302银焊条);30%银焊条(德标l-ag30cd银焊条);35%银焊条(bag-2银焊条);40%银焊条(bag-28银焊条);45%银焊条(hl303银焊条);50%银焊条(hl304银焊条);56%银焊条(bag-7银焊条);60%银焊条;65%银焊条70%银焊条;72%银焊条(hl308银焊条);85%银焊条等品种,形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶太等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。

产品特点：1、流动性好，价格便宜，工艺性能优良；

2、具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；

3、接头强度高、塑性好、导电性和耐腐蚀性优良；

4、钎焊铜及银有自钎性，可不用钎剂。适用于接触焊、气体火焰焊、高频钎焊及某些炉中钎焊，钎焊接头具有较好的强度及导电性。

牌号及性能：

一、银铜磷钎料1、 bag-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、 bag-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、 bag-15b 含银15%,等同于aws bcup-5国标bcu80agp及I204,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。

二、银铜锌钎料(环保型)

1、 bag-18bsn 含银18%是银、铜、锌、锡合金,融化范围稍高,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、 bag-25b 含银25% 等同于国标bag25cuzn及I302,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。

3、 bag-25bsn 含银25% 等同于美标aws bag-37,是银、铜、锌、锡合金,熔点低于bag-25b,提高了润湿性和填充性。可焊铜、钢等材料。熔点680-780摄氏度。

4、 bag-30b 含银30% 等同于美标aws bag-20, 国标bag30cuzn,是银、铜、锌合金,熔点稍高,接头有较好韧性,可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点677-766摄氏度。

5、 bag-35b 含银35% 等同于美标aws bag-35,是银、铜、锌合金,中等融化温度,接头有较好韧性,可钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点621-732摄氏度。

6、 bag-35sn 含银35% 等同于国标bag34cuznsn,是银、铜、锌、锡合金,中等融化温度,有较好的流动性,更适用于铁素体和非铁素体钢的焊接。熔点620-730摄氏度。

7、 bag-40b 含银40% 是银、铜、锌、合金,具有较好的流动性、渗透性和韧性,熔点677-732摄氏度。

8、 bag-40bni 含银40% 是银、铜、锌、镍合金,国标hl309等同于美标aws bag-4,具有较好的抗蚀性、适用于不锈钢的焊接和镍基合金及碳化钨的焊接,熔点670-780摄氏度。

9、 bag-45b 含银45% 是银、铜、锌合金,国标gt/t bag45cuzn及hl303,相当aws bag-5,熔点较低,具有良好的漫流性和填满间隙的能力,钎缝表面光洁,接头强度高和耐冲击载荷性能好。

10、 bag-45sn 含银45% 是银、铜、锌、锡合金,国标bag45cuznsn及hl325,相当aws bag-36,良好的漫流性和填满间隙的能力,钎焊工艺性能优良。

11、 bag-50b 含银50% 是银、铜、锌合金,国标bag50cuzn及hl304,相当aws bag-5,钎焊接头能承受多次振动载荷,适用于钎焊铜及铜合金、钢等,常用于带锯的钎焊。

12、 bag-50snni含银50% 是银、铜、锌、锡、镍合金,相当于国标hl324,焊缝表面光洁,钎焊接头强度比一般银钎料高。用于焊接铜及铜合金、钢及不锈钢、调质钢、可伐合金等的钎焊。

13、 bag-56sn 含银56% 是银、铜、锌、锡合金,国标bag56cuznsn及hl321,相当aws bag-7,以锡代镉,熔点低,由于该钎料无毒,因此特别适用于食品设备等的钎焊。

14、 bag-65b 含银65% 是银、铜、锌合金,国标bag65cuzn及hl306,相当aws bag-9,熔点较低,流动性良好,常用于食品器皿、带锯、仪表等钎焊。

15、 bag-72b 含银72% 银铜合金, ag72cu28,不含易挥发元素,在铜和镍上流动性良好,但在钢上较差,导电性是银钎料中最好的一种,适用于制造电子管、真空器件及电子元件。

三、含镉银钎料

1、25%银钨钎料 国标bag25cuzncd及hl311，主要化学成分：ag:24-26,cu:29-31,zn:25.5-29.5,cd:16.5-18.5，钎焊温度630-690，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。

2、30%银钨钎料 国标bag30cuzncd及hl311，aws bag-2a，主要化学成分：ag:29-31,cu:26.5-28.5,zn:20-24,cd:19-21，钎焊温度640-690，可填满较大空隙，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。

3、35%银钨钎料 国标bag25cuzncd及hl314，主要化学成分：ag:34-36,cu:25-27,zn:19-23,cd:17-19，钎焊温度620-700，结晶温度区间较大，适用于较大间隙工件的焊接，钎焊铜，钢及不锈钢等。

4、40%银钨钎料 国标bag40cuzncdni及hl312，主要化学成分：ag:40±1,cu:16±0.5,cd:25.8±0.2,ni:20.1,zn:余量性能：钎焊温度605-705，熔点低，接点强度高，有良好的润湿性和填缝能力。

5 45%银钨钎料

国标bag45cuzncd及hl310，主要化学成分：ag:45±1,cu:15±1,cd:24±1,zn:余量性能：钎焊温度605-660

应用：适用于要求钎焊温度较低的材料。

6、50%银钨钎料 国标bag50cuzncd及hl313，主要化学成分：ag:50±1,cu:15.5±1,cd:18±1,zn:余量性能：钎焊温度625-680，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈钢。

7、50%银钨钎料 国标bag50cuzncdni(hl315) 主要化学成分：ag:50±1,cu:15±0.5,cd:16±1,ni:3±0.5,zn:余量性能：钎焊温度640-715 应用：适用于焊接不锈钢及硬功夫质合金工具等，焊接接头的机耐热性，耐蚀性能好。

四、规格及包装

1、直径：0.8、1.0、1.2、1.6、2.0、2.5、3.0、4.0、5.0mm，直条长度为500mm，盘丝线径为0.6mm-4.0mm，扁银焊条，银扁丝规格可定做。

2、每1kg或者5kg用塑盒封装，贴上合格证；每30kg装一纸箱并装入质量保证书。

五、注意事项

1、钎焊前必须严格清除钎焊处及钎料表面的油脂、氧化物等污物。

2、钎焊时须配银钎焊熔剂使用。

六、入库储藏

1、存放的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更不宜与这些物质共存同一仓库。焊料应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。2、存取及搬运焊条时小心不要弄破包装，特别是内包装“热收缩膜”。打开银焊条包装应尽快将其全部用完（要求在一周以内），一旦焊丝直接暴露在空气中，其防锈时间将大大缩短（特别在潮湿、有腐蚀介质的环境中）。

3、按照“先进先出”的原则发放焊条，尽量减少产品库存时间。请按焊条的类别、规格分类存放、防止错用。

银钎料牌号 分类 主要化学成分（质量分数）（%） 熔化温度/ ag cu zn cd sn ni 固相线 液相线hl301
10%银钎料 9-11 52-54 36-38 --- --- --- 815 850hl302 25%银钎料 24-26 39-41 33-37 700 790hl302sn 25%银钎料
24-26 39-41 31-35 1.5-2.5 680 760hl303 45%银钎料 44-46 29-31 23-27 665 745hl304 50%银钎料 49-51 33-35 14-18
690 775hl306 65%银钎料 64-66 19-21 13-17 670 720hl308 72%银钎料 71-73 余量 779 779hl309 40%银钎料 39-41

29-31 26-30 1.5-2.5 670 780hI310 45%银镉钎料 44-46 14-16 14-18 23-25 605 620hI311 25%银镉钎料 24-26 29-31 26-29 16-18 607 682hI312 40%银镉钎料 39-41 15-16 14-17 25-26 0.1-0.3 595 605hI313 50%银镉钎料 49-51 14-16 15-19 17-19 625 635hI314 35%银镉钎料 34-36 25-27 19-23 17-19 605 700hI318 30%银镉钎料 29-31 26-28 20-24 19-21 607 710hI321 56%银钎料 55-57 21-23 15-19 4.5-5.5 620 655hI322 40%银钎料 39-41 24-26 29-31 2.7-3.3 1.3-1.6 630 640hI323 30%银钎料 29-31 35-37 30-34 1.5-2.5 665 755hI324 50%银钎料 49-51 20-23 26-28 0.7-1.3 0.3-0.6 640 680hI325 45%银钎料 44-46 26-28 23-27 2.0-3.0 640 680hI326 38%银钎料 37-39 35-37 26-30 1.5-2.5 650 720

徐州祥奥焊接材料有限公司，位于素有中国历史文化名城之称的徐州市，东临黄海，北通京津，西抵中原，南接浙沪，地理位置优越，交通便利，全国性综合交通枢纽，铁路、公路、海运交汇贯穿，四通八达。公司技术先进，资金雄厚，引进国际先进的科研技术和顶尖设备，专业生产钎焊料、银焊条、银焊丝、耐磨焊条、堆焊焊丝、钴基焊条、铸铁焊条、镍基焊条、碳化钨焊条、不锈钢焊条等产品，产品畅销全国各地并远销海外，多次获得业内人士的一致好评。公司也成为特种焊材全国核心供应商之一。徐州祥奥焊接材料有限公司,是银焊条、耐磨焊条、钴基焊条、铸铁焊条、镍基焊条、药芯焊丝等产品专业生产加工的公司，产品广泛应用于水泥厂、电厂、铁路、糖厂、砖瓦厂、电子电器、农业水利、模具、石油、粉尘泵阀、泥浆泵叶轮、挖泥船等机械设备行业，在国内外市场上享有很高的声誉。企业经过多年的壮大发展，产品已覆盖行业各大重要领域。公司拥有完整、科学的质量管理体系，秉承“质量为本，信誉为本”的经营理念，“因为专业，所以卓越”，坚持把优质卓越的焊材奉献给广大客户。徐州祥奥焊接材料有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

本产品的加工定制是是，型号是银焊丝，材质是银，焊芯直径是2.0（mm），品牌是祥奥，类型是银焊丝，直径是2.0（mm），长度是500（mm），焊接电流是200（A），电流幅度是150-300（A），工作温度是780（ ），适用范围是铜合金、不锈钢合金等设备钎焊，产地是江苏徐州，硬度HRC是35