：中盛牌特种T供应：南方特种T107紫铜电焊条

产品名称	：中盛牌特种T供应：南方特种T107紫铜电焊条
公司名称	南宫市中盛焊接材料厂
价格	面议
规格参数	型号:T107紫铜电焊条 材质:铜
公司地址	河北南宫市滨江路58号
联系电话	86 0319 5353618 13730564868

产品详情

铜焊车间推出:

hs221　黄铜焊条　国标与非标准　规格范围: 0.5~3.0

铜合金与铜,能有效地消除气孔，机械性能良好，熔点低，流动性较好，适用于氧-乙炔气焊黄铜和钎焊铜，铜镍合金，灰铸铁和钢，也用于镶嵌硬质合金刀具。

hl201 磷铜焊条　国标与非标准　规格范围:0.3~4.0

该系列产品特点：熔点低、流动性好、成本低、节银、代银。适宜于铜与铜及铜合金的焊接。产品广泛应用于机械、五金、空调、冰箱、制冷配件、汽车配件及电气、照明、水暖卫浴等行业。

hl105 锰黄铜焊条　国标与非标准　规格范围:0.3~4.0

硬质合金刀具,高强度合金,焊接温度不高,强度高/.

铜基产品之铜磷合金焊料

本厂牌号 alloy	相当于牌号 equivalent to national mark		化学成分（%）chemical compositions (%)					材料温度（°C）		advan
	国内牌号	国外牌号	cu	p	ag	sn	ni	熔点	推荐焊温	
scup	bcu93p (hl201)	美国、日本 bcup-2	余量	7~9	/	/	/	710~790	730~840	成本低，熔点低，流 焊电机制造和电器， 铜合
scupsn	bcu86psn	德国	余量	4.8~5.8	/	7~8	0.4~1.2	620~670	690~740	熔点低，流动性好，

		degassa86								造和电器中钎
sag2p	bcu91pag	美国bcup-6	余量	6.8~7.2	1.8~2.2	/	/	645~790	730~810	漫流动性好，适应于 机中的铜及
sag5p	bcu88pag (hl205)	美国bcup-7	余量	6.5~7.0	4.8~5.2	/	/	645~715	750~815	工艺性能好，适应钎 表、眼镜行业中
sag15p	bcu80agp	美国、日本 bcup-5	余量	4.8~5.3	14.5~15.5	/	/	645~800	700~815	钎焊性能好，适应于 空调管件的钎

铜基产品之铜锌合金焊料

本厂牌号 alloy	相当国内牌号 equivalent to national mark	化学成分（%）chemical compositions (%)						材料温度（°C）)			
		cu	zn	sn	si	mn	fe	熔点	推荐焊温		ad
hs221	bcu60znsn-r	59~61	余量	0.8~1.2	0.15~0.35	/	/	890~905	910~954	钎焊铜及铜合 ，可采用火焰 感	
hs 226	bcu58znfe-r	57~59	余量	0.7~1.0	0.05~0.15	/	0.35~1.2.	865~890	910~960	钎焊铜及铜合 ，可采用火焰 感	
hl105	bcu58mnzn	57~59	余量	/	/	3.7~4.3	0.15	880~910	910~960	润湿性好，有 性，适应于钎 和	
hpcu-f	/	余量	铜基非晶 b、p、si少量元素（厚度规格：0.035*20）					560~640	700~750	熔点最低，用 路和元器件、 等的	
hpni-7	bni-2	镍基非晶 b、p、si少量元素（厚度规格：0.035*55）						960~990	1000~1100	应用于高温合 部件（如航空 轮船零部件、 等）的	

银钎焊料产品简介：

银焊条是一种以银或银基固深体的焊条，具有优良的工艺性能，不高的溶点、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，该产品广泛的应用于制
冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

银焊条的特点

1、银质焊条流动性好，价格便宜，工艺性能优良；2、银焊条具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；

3、银焊条接头强度高、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。

5、银焊条成本低、节银、代银，宜于铜与铜及铜合金的焊接。

如何储存银焊条

一．银焊条存放地：存放银焊条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。焊条应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。

二．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）。

三．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。

银焊料产品介绍：

牌号	国家牌号	化学成分			熔化温度℃	特性/用途
		ag	cu	zn		
ag10		9.0~11.0	52.0~54.0	余量	815~850	价格便宜，但钎焊温头塑性较差，适宜于低的铜合金、钢等
ag25	b- ag25cuzn	24.0~26.0	40.0~42.0	余量	700~800	钎焊温度稍高，润湿力好，适宜钎焊制合
ag45	b- ag45cuzn	44.0~46.0	29.0~31.0	余量	665~745	适用于大间隙，接头用于镀锌钢材的钎焊
ag50	b- ag50cuzn	49.0~51.0	33.0~35.0	余量	690~775	具有良好的温流性和力，钎焊接头强度高适用于钎焊铜及铜合锈钢
ag65		64.0~66.0	19.0~21.0	余量	685~720	熔点低，漫流性良好光洁，钎焊接头有良性，适用于钎焊性能铜及铜合金、钢及不

银铜锌镉钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔
		ag	cu	zn	cd	ni	
ag20cd		19.0~21.0	39.0~41.0	余量	14.0~16.0		620~730	熔，、
ag30cd		29.0~31.0	26.0~28.0	余量	19.0~21.0		607~710	熔缝焊
ag35cd	b-ag35cuzncd	34.0~36.0	25.0~29.0	余量	17.0~19.0		605~700	适、行
ag40cd	b-ag40cuzncdni	39.0~41.0	15.0~16.5	余量	25.1~26.5	0.1~0.3	595~605	熔适零
ag50cd	b-ag50cuzncd	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	17.0~19.0		625~635	高流
ag50cdni	b-ag50cuzncdni	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	15.0~17.0	2.5~3.5	630~690	入有对力及

银铜锌铟钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔
		ag	cu	zn	ni	in（mn）	
ag18in		17.0~19.0	46.0~48.0	余量		0.8~1.2	792~810	钎属宜品
ag34in	b-ag34cuznin	33.0~35.0	34.0~36.0	余量		0.8~1.2	660~740	用金
ag49ni	b-ag49cumnni	48.0~50.0	15.0~17.0	余量	4.0~5.0	6.5~8.5（mn）	625~705	钎极

银铜锡钎料

牌号	国家牌号	化学成分%					熔化温度°
		ag	cu	zn	sn	ni	
ag18sn		17.5~18.5	余量	32.0~36.0	1.5~2.5		780~810	价格便无隔适质合金
ag25sn		24.0~26.0	39.0~41.0	余量	1.5~2.5		680~760	工艺性，钎焊
ag30sn		29.0~31.0	35.0~37.0	余量	1.5~2.5		650~750	钎焊温能好，焊
ag34sn	b-ag34cuznsn	33.0~35.0	35.0~37.0	余量	2.5~3.5		630~730	用于制

ag40sn	39.0~41.0	24.0~26.0	余量	2.7~3.3	1.30~1.65	630~640	钢及不熔点低性和填钎缝表高，可钎焊温性能好锈钢的钎料熔能好，等要求料。
ag45sn	44.0~46.0	26.0~28.0	余量	2.0~3.0		640~680	
ag50sn	49.0~51.0	20.5~22.5		0.7~1.3	0.30~0.65	650~670	

高真空焊料

牌号	国家牌号	化学成分%						熔化温度°C
		ag	cu	ni	li			
ag72	b-ag72cu	71.0~73.0	余量			779~779	银铜共晶型钎料，不含易挥发，导电性高，适用于电真空器钛等合金的真空及还原气氛钎	
ag92.5	b-ag92.5cu	92.0~93.0	余量				银首饰用焊料	

ag银焊条（即银焊料、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列主要有：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(hl324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。 ag银焊片（即银焊料、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列主要有：2%银焊片(即国标hl209银焊片);5%银焊片(hl205银焊片);15%银焊片(hl204银焊片);18%银焊片(德标+00degassa1876银焊片);25%银焊片(hl302银焊片);30%银焊片(德标l-ag30cd银焊片);35%银焊片(bag-2银焊片);40%银焊片(bag-28银焊片);45%银焊片(hl303银焊片);50%银焊片(hl324银焊片);56%银焊片(bag-7银焊片);60%银焊片;65%银焊片70%银焊片;72%银焊片(hl308银焊片);85%银焊片等品种,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。

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 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。 hag-25bsn，含银25%，等同于美标aws bag-37，是银、铜、锌、锡合金，熔点低于hag-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。 hag-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。 hag-35b，含银35%，等同于美标aws bag-35，是银、铜、锌合金，中等熔化温度，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。 hag-35sn，含银35%，等同于国标bag34cuznsn，是银、铜、锌、锡合金，中等熔化温度，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。 hag-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。 hag-40bni，含银40%，是银、铜、锌、镍合金，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炭化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。
hag-40bsn，含银40%，等同于美标aws bag-28，是银、铜、锌、锡合金，有很好的流动性，用于铁素体钢和非铁素体钢的焊接效果尤其理想，熔点650-710摄氏度。 hag-45b，含银45%，等同于美标aws bag-5、国标bag45cuzn及l303,是银、铜、锌、合金，综合性能好，有优良的韧性和渗透性，常用于机电、食品机 械及表面光洁度要求较高零部件的钎焊。熔点663-743摄氏度。
hag-45bsn，含银45%，等同于美标aws
bag-36，是银、铜、锌、锡合金，性能同45b但熔化温度比45b低。熔点645-680摄氏度。
hag-50b，含银50%，等同于美标aws bag-6、国标bag50cuzn及l304,是银、铜、锌合金，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摄氏度。
hag-50bni，含银50%，等同于美标aws bag-24、是银、铜、锌、镍合金，无镉，最适用于不锈钢钎焊，提高抗缝隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。hag-56bsn，含银56%，等同于美标aws bag-7、国标bag56cuznsn及l321是银、铜、锌、锡合金，具有熔点低、抗电蚀、渗透性和韧性优良的优点，最 适用于不锈钢钎焊。熔点618-652摄氏度。

本产品的加工定制是是，型号是T107紫铜电焊条，材质是铜，焊芯直径是2.5/3.2/4.0（mm），品牌是中盛，类型是铜及铜合金焊条，药皮性质是酸性焊条，直径是2.5/3.2/4.0（mm），长度是350（mm），焊接电流是60（A），电流幅度是60-120（A），工作温度是680-750（°C），适用范围是适用于氧-乙炔气焊黄铜和钎焊铜，铜镍合金，灰铸铁和钢，也用于镶嵌硬质合金刀具。，产地是河北，硬度HRC是40-60