

磷铜钎料 新鑫焊材

产品名称	磷铜钎料 新鑫焊材
公司名称	铜陵新鑫焊材有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:新鑫焊材 型号:HL201/HL208 类型:铜
公司地址	安徽省铜陵市狮子山区西湖镇朝山村曹山路666号
联系电话	6826128 13705623113

产品详情

磷铜焊条

磷铜焊条，适用于空调机，冷冻机，电冰箱的制冷系统的铜与铜管接头的焊接。

磷铜焊条：bcu93p、bcu91pag

主要化学成分：p:6.8-7.2,cu:余量

磷铜焊条的性能：钎焊温度710-810，熔点低、流动性好、成本低、节银、代银。

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、电机和仪表行等业钎焊铜及黄铜件；
- 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b-cu89pag，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

磷铜和磷铜银钎料具有流动性能好、工艺性能优良、价格便宜的特点。钎焊铜及银有自钎性、可不用钎剂、适用与接触焊、气体火焰钎焊、高频钎

焊、钎焊接头具有较好的强度及导电性。适合铜。铜合金的钎焊，在钎焊铜合金时还应与钎剂配合使用。磷铜银钎料具有良好的湿润能力，较好的强度和韧性，熔点较底，可以替代某些高银钎料。钎焊时加热速度尽可能快些。接头可能为亮灰色，浸在10%硫酸中可回复铜的颜色。

工厂牌号	相关牌号	主要化学成分			熔化温度		用
		ag	p	cu	固相	液相	
gwy-6p	l-cup6	—		6.0bal		710	890
gwy-7p	bcu93p	—	6.8-7.5	bal		710	790
	l-cup7	—		7.0bal		710	790
	bcup-2	—	7.0-7.5	bal		710	793
gwy-8p	bcu92p	—	7.5-8.5	bal		710	780
	l-cup8	—		8.0bal		710	770

gwy-7psn	l-cusnp7	sn:6.8-7.2	6.6-7.0	bal	650	700
gwy-2b	bcu91pag	1.8-2.2	6.8-7.2	bal	645	788
	bcup-6	1.8-2.2	6.8-7.2	bal	645	788
	l-ag2p	2.0	6.2	bal	645	825
gwy-5b	bcu89pag	4.8-5.2	5.8-6.7	bal	645	815
	bcup-3	4.8-5.2	5.8-6.2	bal	645	815
	bcup-7	4.8-5.2	6.5-7.0	bal	645	785
	l-ag5p	5.0	6.0	bal	645	815
gwy-6b	bcu87pag	5.8-6.2	7.0-7.5	bal	645	724
	bcup-4	5.8-6.2	7.0-7.5	bal	645	724
gwy-15b	bcu80pagp	14.5-15.5	4.8-5.2	bal	645	800
	bcup-5	14.5-15.5	4.8-5.2	bal	645	800
	l-ag15p	15.0	5.0	bal	645	800
gwy-18b	bcu75pag	17.5-18.5	6.0-6.5	bal	645	680
	18m	18.0	6.3	bal	645	680
	l-ag18p	18.0	7.05	bal	645	645

铜陵新鑫焊材有限公司座落于中国长江南岸，铜生产基地的安徽省铜陵市，毗邻五星级自然风景区黄山、佛教胜地九华山。公司以雄厚的技术力量、先进的生产和检测设备致力于焊接材料的研究开发，专业生产铜及铜合金焊丝、铜基钎料、银基钎料、气焊助熔剂、钎焊助熔剂，产品广泛应用于汽车、船舶、机械、化工、电子、航空等众多领域，企业秉承 iso9001 认证体系的管理理念，专注于焊接材料的生产，竭诚为新老用户在焊接材料领域提供细致周到的服务。

本产品的品牌是新鑫焊材，型号是 HL201/HL208，类型是铜，材质是铜及铜合金焊条，加工定制是是，标准直径是 2/2.5/3/4 (mm)，用途是适用于各种铜和铜合金，产地是安徽铜陵，长度是 450-500 (mm)，工作温度是 710~790 ()，焊接电流是 15 (A)，规格是 2/2.5/3/4mm