

# 磷铜扁磷铜扁焊条1.3\*3.2 银焊条焊丝焊环BCu93P BCuP-2

产品名称	磷铜扁磷铜扁焊条1.3*3.2 银焊条焊丝焊环BCu93P BCuP-2
公司名称	宁波正恩焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:BCu93P 材质:合金
公司地址	中国浙江慈溪市 杭州湾新区滨海二路恒元工业区C4
联系电话	86-057463939997 18069270996

## 产品详情

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。

磷铜焊条的应用：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

- 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。

本产品的加工定制是是，型号是BCu93P，材质是合金，焊芯直径是2（mm），品牌是正恩，类型是铜及铜合金焊条，直径是2（mm），适用范围是适用于铜与铜合金部件钎焊，用于空调、冰箱、蒸发器、热交换器、热水器等可制成焊环，钎焊中等间隙接头，产地是浙江