

磷铜焊条，含银铜磷焊丝，扁状银焊条尺寸，扁银焊丝

产品名称	磷铜焊条，含银铜磷焊丝，扁状银焊条尺寸，扁银焊丝
公司名称	南京天宇焊接材料有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 型号:磷铜焊条 材质:银
公司地址	江苏南京市江宁区竹山路449号
联系电话	86 025 68892221 13338622221

产品详情

南京天宇焊接材料有限公司

联系方式：

电话：025-68892221

手机：13338622221

银基合金焊条的牌号与选用标准

一、银基铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能

(1) hag-2b 含银2% 等同美标aws bcup-6、国标bcu91pag及I209，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)hag-5b含银5% 等同于美标aws bcup-3国标bcu88pag及I205，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)hag-15b 含银15% 等同于美标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、银基铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能简介

牌号 性能简介

(1) 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。

(2) hag-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) 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。

(4) 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。

(5) 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。

(6) 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。

(7) 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。

(8) 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碳化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。

银焊条成分及用途

bcu80pag (hl204) (ts-15p) 主要化学成分：ag:15 ± 1,p:5 ± 0.2,cu:余量性能：钎焊温度704-816，钎焊接头的强度，塑性，导电性能好应用：适用于钎焊铜，铜合金，银合金，钨，钼等金属的

焊接

bag18cuznsn(ts-18p) 主要化学成分 ag:18 ± 1,cu:44 ± 1,sn:20 ± 2 ,zn:余量性能：钎焊温度810-900，银含量低，价格低廉，钎焊温度高，钎焊工艺性能好，焊缝强度高应用：适用于钎焊铜及铜

合金

bag25cuznsn (ts-25p) 主要化学成份：ag:25 ± 1,cu:36 ± 1,sn:5,zn:余量性能：钎焊温度760-810，漫流性较好，钎缝较光洁应用：适用于钎焊铜，铜合金，银镍合金，钢及不锈钢，可代替hl303

银焊条 含镉或锡的银焊条及银焊片 bag60cusn 主要化学成分：ag: 60 ± 1 ,sn: 9.5 ± 1 ,cu:余量性能：钎焊温度720-840，熔点低，导电性能好应用：适用于真空器件的末级钎焊，焊缝光洁度好

bag35cuzncd(hl314)主要化学成分：ag:35 ± 1,cu:27 ± 2,cd:18 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度700-845，可填充较大的或不均匀的焊缝，但要求加热快，防偏析应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

bag45cuzncd 主要化学成分：ag:45 ± 1,cu:15 ± 1,cd:24 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度635-760应用：适用于要求钎焊温度较低的材料

bag 50cuzncd(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635-780，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈。

bag40cuzncdni(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应用：适用于钎焊铜，

铜合金，钢及不锈。

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690-815

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。

bag34cuzn 主要化学成分：ag:34 ± 1,cu:36 ± 1,sn:2.5 ± 0.5,zn:余量性能：钎焊温度730-820 应用：

bag56cuznsn 主要化学成分：ag:56 ± 1,cu:22 ± 1,sn:5 ± 0.5,zn: 余量性能：钎焊温度650-760 ，具有熔点低，润湿性和填充间隙能力好，钎焊接头强度和抗腐蚀性能高特点应用：适用于钎焊铜合

金，如：铜波管，金属眼镜架，精密电表的分流器等规格：银焊条直径不小于 \oslash 1mm，银焊片厚度不小于0.20mm。

bag40cuznsn(hl322) 主要化学成分：ag:40 ± 1,cu:25 ± 1,sn:3 ± 0.3,ni:1.3-1.65,zn:余量性能：钎焊温度640-740，是国产银焊料中熔点最低的一种，有良好的流动性和填满间隙的能力，焊缝

表面光洁，接头强度高应用：适用于调质钢，可阀合金等焊接。

bag50cuznsn(hl324) 主要化学成分：ag:50 ± 1,cu:21.5,sn:1 ± 0.3,ni:0.3-0.65,zn:余量性能：钎焊温度670-770，熔点低，有优良的流动性和填满间隙的能力，焊缝表面光洁，钎焊强度比一

般银焊料高。

bag30cuznsn 主要化学成分：ag:30 ± 1,cu:36,sn:2,zn:余量性能：钎焊温度730-820

应用：可用来代替bag45cuzn银焊料进行焊接。

bag30cuzncd 主要化学成分：ag:30 ± 1,cu:25 ± 1,cd:20 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度702-843 ，熔点低，有良好的流动性和填满间隙的能力应用：由于熔化范围较宽，适用于间隙不均匀场合普通银

焊条，银焊片

bag72cu(hl308) 主要化学成分：ag:72 ± 1,cu:余量性能：钎焊温度为825-925 ，导电性好，不容易挥发应用：适用于电子管及真空器件，钎焊钼，镍及铜等可阀元件 bag70cuzn(hl307) 主要化学

成分：ag:70 ± 1,cu:26 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度为755-855 ，导电性好，塑性好，强度高应用：适用于铜，黄铜的钎焊

bag50cuzn(hl304) 主要化学成分：ag:50 ± 1,cu:34 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度为775-895 ，是最常用的钎焊的银钎焊料之一应用：适用于需承受多次振动载荷的工件，如带锯条等，以及ag/cu

，agw,agni,ag等电触头的焊接

bag45cuzn(hl303) 主要化学成分：ag:45 ± 1,cu:30 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度为745-925 ，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好，强度高的焊件以及ag/cu，agw,agni,ag等触

头的焊接

bag25cuzn(hl302) 主要化学成分：ag:25 ± 1,cu:40 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度为775-895 ，有良好的润湿性和填缝能力应用：适用于焊缝光洁度好的落工件，能承受冲击载荷的铜及铜合金，钢，

不锈钢的工件

bag94al 主要化学成分：ag: 余量,al:5 ± 0.5,mn:1 ± 0.3 性能：钎焊温度为825-925 ，能显著地提高钛合金钎焊接头的抗腐蚀性应用：适用于钛材料的焊接普通银焊条，银焊片 bag72cu(hl308)

主要化学成分：ag:72 ± 1,cu:余量性能：钎焊温度为825-925 ，导电性好，不容易挥发应用：适用于电子管及真空器件，钎焊钼，镍及铜等可阀元件

bag70cuzn(hl307) 主要化学成分：ag:70 ± 1,cu:26 ± 1,zn:余量性能：钎焊温度为755-855 ，导电性好，塑性好，强度高应用：适用于铜，黄铜的钎焊

bag94al 主要化学成分：ag: 余量,al:5 ± 0.5,mn:1 ± 0.3 性能：钎焊温度为825-925 ，能显著地提高钛合金钎焊接头的抗腐蚀性应用：适用于钛材料的焊接专用银焊条及银焊片

bag62cuznp 主要化学成分：ag:62 ± 1,cu，p,zn:余量性能：钎焊温度725-850 ，有较好的还原能力应用：适用于agcdo，agsno，agzno等金属氧化物的合金触头焊接

bag25cuznp 主要化学成分：ag:25 ± 1,cu，p,zn:余量性能：钎焊温度683-743
应用：适用于agw，cuw，cumo硬质合金等难溶金属材料的焊接。

南京天宇焊接材料有限公司是特种焊材专业生产加工的公司，主要产品有：耐磨焊条、耐磨焊丝、银焊条、银焊丝、不锈钢焊条、不锈钢焊丝、钴基焊条、钴基焊丝、镍基焊条、镍基焊丝、铸铁焊条、铸铁焊丝，进口焊材等产品。

本产品的加工定制是是，型号是磷铜焊条，材质是银，焊芯直径是2.0（mm），品牌是TT，类型是钎焊焊条，药皮性质是酸性焊条，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900（ ），适用范围是除铝镁之外的所有黑色金属和有色金属的焊接。，产地是江苏，硬度HRC是40