

S211铜焊丝ERCuSi-A硅青铜焊丝

产品名称	S211铜焊丝ERCuSi-A硅青铜焊丝
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	90.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:S211
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

s211铜焊丝ercusi-

a硅青铜焊丝由于焊材种类繁多，型号未能一一列出，有其他需求请联系铸桥焊材，将真诚为您服务

硅青铜(c65600) 执行标准：gb/t9460: hscusi aws a5.7: ercusi-a din 1733 : sg-cusi3 应用描述：对铜锌合金和低铜合金的接合焊和加层焊。且低合金钢、非合金钢和铸铁的加层焊具有优良的耐磨性，适用于镀锌板mig焊接。建议用于大面积的tig焊接时需预热；在钢的多层焊接时，使用脉冲电弧焊。 熔敷金属物理性能 导电率 3.5-4.0 s • m/mm² 密度 8.5kg/dm³ 固相线 910 液相线 1025 抗拉强度 330-370 n/mm² 延伸率 40 % 硬度 80-90 hb 包装方式：轴材：15kg或12.5kg/盘，棒材：5kg/小盒，5小盒/大盒hs211硅青铜焊丝相当aws

ercusi-a硅青铜：hs211/hscusi/ercusi-a 执行标准：gb/t9460: hscusi aws a5.7: ercusi-a din 1733 : sg-cusi3

化学成分区域标准 (%) 牌号 铜 铝 硅 锌 锰 磷 铅 锡 铁 其他 hscusi 余量 0.01 2.8-4.0 1.5 1.5 0.20

1.1 0.5 0.50 sg-cusi3 余量 0.01 2.8-4.0 0.2 0.5-1.5 0.02 0.02 0.2 0.3 0.4 ercusi-a 余量 0.01

2.8-4.0 1.0 1.5 0.02 1.0 0.50 0.50 应用描述：对铜锌合金和低铜合金的接合焊和加层焊。且低合金钢、非合金钢和铸铁的加层焊具有优良的耐磨性，适用于镀锌板mig焊接。建议用于大面积的tig焊接时

需预热；在钢的多层焊接时，使用脉冲电弧焊。 熔敷金属物理性能 导电率 3.5-4.0 s • m/mm² 密度

8.5kg/dm³ 固相线 910 液相线 1025 抗拉强度 330-370 n/mm² 延伸率 40 % 硬度 80-90

hb特性和用途：机械性能好。铜合金氩弧焊及钢的mig钎焊用