

# 斯米克HL205银焊条

产品名称	斯米克HL205银焊条
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	200.00/公斤
规格参数	品牌:铸桥 型号:HL205
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

## 产品详情

斯米克hl205银焊条由于焊材种类繁多，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(3)hag-25bsn银焊条银焊料 含银25%银焊条银焊料 等同于美标aws bag-37，是银、铜、锌、锡合金，熔点低于hag-25b银焊条银焊料,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银焊条银焊料 含银30%银焊条银焊料 等同于美标aws

bag-20银焊条银焊料，国标bag30cuzn银焊条银焊料,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银焊条银焊料 含银35%银焊条银焊料

等同于美标aws bag-35银焊条银焊料，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银焊条银焊料 含银35%银焊条银焊料 等同于国标 bag34cuznsn银焊条银焊料，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银焊条银焊料 含银40%银焊条银焊料

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银焊条银焊料 含银40%银焊条银焊料 是银、铜、锌、镍合金，等同于美标aws bag-4银焊条银焊料，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。

bcu80pag银焊条银焊料 (hl204银焊条银焊料) (ts-15p银焊条银焊料) 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银焊条银焊料(ts-18p银焊条银焊料) 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银焊条银焊料 (ts-25p银焊条银焊料)

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银焊条银焊料 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银焊条银焊料(hl314银焊条银焊料) 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银焊条银焊料

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银焊条银焊料(hl313银焊条银焊料) 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银焊条银焊料(hl312银焊条银焊料)

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银焊条银焊料(hl315银焊条银焊料) 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银焊条银焊料 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银焊条银焊料 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