

# 料308银焊料L308银基钎料72%银焊丝货到付款

产品名称	料308银焊料L308银基钎料72%银焊丝货到付款
公司名称	南宫市亿祥特种焊接材料厂
价格	面议
规格参数	加工定制:否 型号:72%银 材质:银
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇东马固
联系电话	03195708127 18131953963

## 产品详情

银焊条是一种以银或银基固深体的焊条，具有优良的工艺性能，不高的熔点、良好的润湿性和填满间隙的能力，并且强度高、塑性好，导电性和耐蚀性优良，可以用来钎焊除铝、镁及其他低熔点金属以外的所有黑色和有色金属，该产品广泛的应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

### 银焊条的特点

- 1、银质焊条流动性好，价格便宜，工艺性能优良；
- 2、银焊条具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；
- 3、银焊条接头强度高、塑性好、导电性和耐腐蚀性优良；
- 4、钎焊铜及银有自钎性，可不用钎剂。适用于接触焊、气体火焰焊、高频钎焊及某些炉中钎焊，钎焊接头具有较好的强度及导电性。
- 5、银焊条成本低、节银、代银，宜于铜与铜及铜合金的焊接。

如何储存银焊条一．银焊条存放地：存放银焊条的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更不宜与这些物质共存同一仓库。焊条应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。二．存取及搬运焊条时小心不要弄破包装，特别是内包装“热收缩膜”。打开银焊条包装应尽快将其全部用完（要求在一周以内），一旦焊丝直接暴露在空气中，其防锈时间将大大缩短（特别在潮湿、有腐蚀介质的环境中）。三．按照“先进先出”的原则发放焊条，尽量减少产品库存时间。请按焊条的类别、规格分类存放、防止错用。

银焊料产品介绍：

牌号	国家牌号	化学成分				熔化温度	特性/用途
		ag	cu	zn			
ag10		9.0~11.0	52.0~54.0	余量	815~850	价格便宜，但钎焊接头塑性较差，适宜于低的铜合金、钢等 钎焊温度稍高，润湿力好，适宜钎焊制合 适用于大间隙，接头用于镀锌钢材的钎焊 具有良好的温流性和力，钎焊接头强度高 适用于钎焊铜及铜合金 锈钢 熔点低，漫流性良好 光洁，钎焊接头有良 性，适用于钎焊性能 铜及铜合金、钢及不	
ag25	b- ag25cuzn	24.0~26.0	40.0~42.0	余量	700~800		
ag45	b- ag45cuzn	44.0~46.0	29.0~31.0	余量	665~745		
ag50	b- ag50cuzn	49.0~51.0	33.0~35.0	余量	690~775		
ag65		64.0~66.0	19.0~21.0	余量	685~720		

#### 银铜锌镉钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔化温度	特性/用途
		ag	cu	zn	cd	ni		
ag20cd		19.0~21.0	39.0~41.0	余量	14.0~16.0	620~730	熔点低，漫流性良好 光洁，钎焊接头有良 性，适用于钎焊性能 铜及铜合金、钢及不	
ag30cd		29.0~31.0	26.0~28.0	余量	19.0~21.0	607~710		
ag35cd	b-ag35cuzncd	34.0~36.0	25.0~29.0	余量	17.0~19.0	605~700		
ag40cd	b-ag40cuzncdni	39.0~41.0	15.0~16.5	余量	25.1~26.5	0.1~0.3 595~605		
ag50cd	b-ag50cuzncd	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	17.0~19.0	625~635		
ag50cdni	b-ag50cuzncdni	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	15.0~17.0	2.5~3.5 630~690		

#### 银铜锌铟钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔化温度	特性/用途
		ag	cu	zn	ni	in ( mn )		
ag18in		17.0~19.0	46.0~48.0	余量		0.8~1.2 792~810	钎焊 属	

ag34in	b-ag34cuznin	33.0~35.0	34.0~36.0	余量		0.8~1.2	660~740
ag49ni	b-ag49cumnni	48.0~50.0	15.0~17.0	余量	4.0~5.0	6.5~8.5 ( mn 625~705 )	

银铜锡钎料

牌号	国家牌号	化学成分%						熔化温度
		ag	cu	zn	sn	ni		
ag18sn		17.5~18.5	余量	32.0~36.0	1.5~2.5		780~810	价格便宜 无隔适 质合金 工艺性 ，钎焊 钎焊温 能好， 焊 用于制 钢及不 熔点低 性和填 钎缝表 高，可 钎焊温 性能好 锈钢的 钎料熔 能好， 等要求 料。
ag25sn		24.0~26.0	39.0~41.0	余量	1.5~2.5		680~760	
ag30sn		29.0~31.0	35.0~37.0	余量	1.5~2.5		650~750	
ag34sn	b-ag34cuznsn	33.0~35.0	35.0~37.0	余量	2.5~3.5		630~730	
ag40sn		39.0~41.0	24.0~26.0	余量	2.7~3.3	1.30~1.65	630~640	
ag45sn		44.0~46.0	26.0~28.0	余量	2.0~3.0		640~680	
ag50sn		49.0~51.0	20.5~22.5		0.7~1.3	0.30~0.65	650~670	

高真空焊料

牌号	国家牌号	化学成分%				熔化温度	
		ag	cu	ni	li		
ag72	b-ag72cu	71.0~73.0	余量			779~779	银铜共晶型钎料，不含易挥发 ，导电性高，适用于电真空器 钛等合金的真空及还原气氛钎 银首饰用焊料
ag92.5	b-ag92.5cu	92.0~93.0	余量				

ag银焊条（即银焊料、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列主要有：2%银焊条(即国标hl209银焊条); 5%银焊条(hl205银焊条);15%银焊条(hl204银焊条);18%银焊条(德标+00degassa1876银焊条);25%银焊条(hl302银焊条);30%银焊条(德标l-ag30cd银焊条);35%银焊条(bag-2银焊条);40%银焊条(bag-28银焊条);45%银焊条(hl303银焊条);50%银焊条(hl324银焊条);56%银焊条(bag-7银焊条);60%银焊条;65%银焊条70%银焊条;72%银焊条(hl308银焊条);85%银焊条等品种,形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶太等。广泛应用于机电

、电子、家电、五金、汽配等行业。 ag银焊片（即银焊料、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列主要有：2%银焊片(即国标hl209银焊片);5%银焊片(hl205银焊片);15%银焊片(hl204银焊片);18%银焊片(德标+00degassa1876银焊片);25%银焊片(hl302银焊片);30%银焊片(德标l-ag30cd银焊片);35%银焊片(bag-2银焊片);40%银焊片(bag-28银焊片);45%银焊片(hl303银焊片);50%银焊片(hl324银焊片);56%银焊片(bag-7银焊片);60%银焊片;65%银焊片70%银焊片;72%银焊片(hl308银焊片);85%银焊片等品种,形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶太等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。

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 hag-25b, 含银25%, 等同于国标bag25cuzn及l302, 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。 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。 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。 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。 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。 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。 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。 hag-40bsn, 含银40%, 等同于美标aws bag-28, 是银、铜、锌、锡合金, 有很好的流动性, 用于铁素体钢和非铁素体钢的焊接效果尤其理想, 熔点650-710摄氏度。 hag-45b, 含银45%, 等同于美标aws bag-5、国标bag45cuzn及l303, 是银、铜、锌、合金, 综合性能好, 有优良的韧性和渗透性, 常用于机电、食品机械及表面光洁度要求较高零部件的钎焊。熔点663-743摄氏度。 hag-45bsn, 含银45%, 等同于美标aws bag-36, 是银、铜、锌、锡合金, 性能同45b但熔化温度比45b低。熔点645-680摄氏度。 hag-50b, 含银50%, 等同于美标aws bag-6、国标bag50cuzn及l304, 是银、铜、锌合金, 适用于电子、食品机械及承受振动载荷场合下材料的焊接, 熔点690-775摄氏度。 hag-50bni, 含银50%, 等同于美标aws bag-24, 是银、铜、锌、镍合金, 无镉, 最适用于不锈钢钎焊, 提高抗缝隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。 hag-56bsn, 含银56%, 等同于美标aws bag-7、国标bag56cuznsn及l321是银、铜、锌、锡合金, 具有熔点低、抗电蚀、渗透性和韧性优良的优点, 最适用于不锈钢钎焊。熔点618-652摄氏度。

本产品的加工定制是否, 型号是72%银, 材质是银, 焊芯直径是1.01.21.62.02.53.03.5 (mm), 品牌是斯米克, 类型是银钎料, 直径是1.01.21.62.02.53.03.5 (mm), 长度是350400500 (mm), 焊接电流是60 (A), 电流幅度是60-120 (A), 工作温度是680-750 ( ), 适用范围是空调、冰箱、机电等行业, 铜及铜合金的钎焊, 产地是亿祥, 硬度HRC是20/60