

陶瓷银焊条银焊带银焊丝银焊料

产品名称	陶瓷银焊条银焊带银焊丝银焊料
公司名称	天津铸桥焊材销售有限公司
价格	4200.00/个
规格参数	品牌:铸桥 型号:72 产地:天津
公司地址	天津市河北区庆安街
联系电话	022-27056616 13072226552

产品详情

天津铸桥焊材是一家专业生产银纤焊料的厂家。是我国北方生产银基纤料的著名厂家。

合作伙伴：格力空调、三峡水利发电机、高铁空调、日本三菱等

我公司另有“飞机牌”银焊条优惠销售，上海斯米克焊材公司正品，原厂包装，欢迎垂询。

“选焊材，找铸桥”的三大理由：

一。为您提供出厂价，大幅降低生产成本！

二。一公斤包邮；

三。可开具发票（17%）！

立即联系铸桥，购买镍基焊条！022-27056616

银纤焊料的分类简介：银焊料包括(银焊条（环保银焊条，非环保银焊条）、银焊丝（环保银焊条，非环保银焊条）、银焊片、银焊环、银扁丝、银焊粉、银焊膏

银基合金焊条特性说明：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。 应用领域：制冷空调、微波波导、热交换器、电机仪表、乐器、金刚石工具和军工航天等。 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。

铸桥银焊条焊丝牌号及性能

1、银铜磷钎料

铸桥牌号	银含量	相当于国标和美标牌号		性能及用途
		国标	美标	
bag-2b	2%	bcu91pag及hl209	aws bcup-6	有良好的流动性和填充能力，广泛用于空 、机电等行业，铜及铜合金的钎焊
bag-5b	5%	bcu88pag及hl205	aws bcup-3	有一定塑性，适用于不能保持紧密配合的钎 接头的焊接
bag-15b	15%	bcu80pag及hl204	aws bcup-5	接头塑性好，导电性能高，适用于钎焊铜、 ，钨、钼等金属的焊接

2、银铜锌钎料（环保型）

铸桥牌号	银含量	相当于国标和美标牌号		主要化学成份	性能及用途
		国标(gt)	美标 (aws)		
bag-18bsn	18%			银铜锌锡合金	润湿性和填充性良好，适用于焊持 、钢等材料
bag-25b	25%	bag25cuzn及hl302		银铜锌合金	润湿性和填充性良好，适用于焊持 、钢等材料
bag-25bsn	25%	bag25cuznsn	bag-37	银铜锌锡合金	提高了润湿性和填充性，适用于焊 金、钢等材料
bag-30b	30%	bag30cuzn	bag-20	银铜锌合金	接头有较好韧性，适用于钎焊铜、 等材料
bag-35b	35%		bag-35	银铜锌合金	接头有较好韧性，适用于钎焊铜、 等材料

bag-35sn	35%	bag34cuzn		银铜锌锡合金	有较好的流动性，更适用于铁素体钢的焊接
bag-40b	40%			银铜锌合金	有较好的流动性、渗透性和
bag-40bni	40%	hl309	bag-4	银铜锌镍合金	有较好的抗蚀性，适用于不锈钢、碳化钨的焊接
bag-45b	45%	bag45cuzn及hl303	bag-5	银铜锌合金	有良好的流动性和填满间隙的能力，光洁，接头强度高，耐冲击载
bag-45sn	45%	bag45cuznsn及hl325	bag-36	银铜锌锡合金	有良好的流动性和填满间隙的能力，性能优良
bag-50b	50%	bag50cuzn及hl304	bag-5	银铜锌合金	钎焊接头能承受多次振动载荷，适用于铜合金、钢等，常用于带钎
bag-50snni	50%	hl324		银铜锌锡镍合金	焊缝表面光洁，钎焊接头强度比一般，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢、可伐合金等
bag-56sn	56%	bag56cuznsnhi321	bag-7	银铜锌锡合金	以锡代镉，由于该钎料无毒，因此适用于食品设备等的钎焊
bag-65b	65%	bag65cuzn及hl306	bag-9	银铜锌合金	流动性良好，常用于食品器皿、带钎焊
bag-72b	72%			银铜合金	不易挥发元素，在铜和镍上流动性是银钎料中最好的一种，适用于真空器件及电子元件

3、含镉银钎料

铸桥牌号	银含量	相当于国标标准牌号	主要化学成份	性能及
		国标(gt)		
bag-30cd	30%	bag30cuzncd	ag:29-31,cu:26.5-28.5,zn:20-24,cd:19-21	可填满较大空隙及铜合金，钢
bag-35cd	35%	bag35cuzncd	ag:34-36,cu:25-27,zn:19-23,cd:17-19	结晶温度区间较大间隙的铜、
bag-40cd	40%	bag40cuzncdni	ag:39-41,cu:15.5-16.5,cd:25.6-26, ni:20.1, zn:余量	熔点低，接点强的湿润性及
bag-45cd	45%	bag45cuzncd	ag:44-46,cu:14-16, cd: 23-25, zn:余量	适用于要求钎焊料
bag-50cd	50%	bag50cuzncd	ag:49-51, cu:14.5-16.5, cd:17-19, zn:余量	熔点低，接点强钎焊铜、铜合金
bag-50cdni	50%	bag50cuzncdni	ag:49-51, cu:14.5-15.5,cd:15-17,ni:2.5-3.5, zn:余量	耐热性、耐蚀性焊接不锈钢及硬

四、规格及包装

- 1、直径：0.8、1.0、1.2、1.6、2.0、2.5、3.0、4.0、5.0mm，直条长度为500mm，盘丝线径为0.6mm-4.0mm，扁银焊条，银扁丝规格可定做。
- 2、每1kg或者5kg用塑盒封装，贴上合格证；每30kg装一纸箱并装入质量保证书。

五、注意事项

- 1、钎焊前必须严格清除钎焊处及钎料表面的油脂、氧化物等污物。
- 2、钎焊时须配银钎焊熔剂使用。

六、入库储藏

- 1、存放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。焊料应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。
- 2、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）。
- 3、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。

本产品的品牌是铸桥，型号是72，产地是天津，材质是银，适用范围是钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等，规格是0.01*800，形状是扁状，成份是陶瓷银焊条，合金组份是低，工作温度是600-800，长度是100（mm），厚度是0.1-0.3（mm），宽度是20-80（mm），接口类型是对接，牌号是72，熔点是750（ ），制作工艺是机制，加工定制是是