34%银钎料 恒耐 34银焊条

产品名称	34%银钎料 恒耐 34银焊条
公司名称	哈尔滨恒耐焊接材料科技有限公司
价格	1410.00/个
规格参数	品牌:恒耐 型号:34银焊条 产地:黑龙江
公司地址	黑龙江哈尔滨市高新区科技创新城创新创业广场11号楼
联系电话	86 0451 51974600

产品详情

银焊条（即银焊条、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列焊材主要有：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(hl304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。

银焊条产品特点：1、流动性好，价格便宜，工艺性能优良；

2、具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；

3、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。

银焊条牌号及性能：

一、银铜磷钎料1、含银2%, bag-2b 等同美标aws bcup-6、国标bcu91pag及l209，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、含银5%, bag-5b 等同于美标aws bcup-3国标bcu88pag及l205，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、含银15%, bag-15b 等同于aws bcup-5国标bcu80agp及l204，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、银铜锌钎料（环保型）

1、 bag-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、 bag-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。

3、 bag-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、 bag-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、 bag-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、 bag-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、 bag-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、 bag-40bni 含银40% 是银、铜、锌、镍合金，国标hl309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炭化钨的焊接，熔点670-780摄氏度。

9、 bag-45b 含银45% 是银、铜、锌合金，国标gt/t bag45cuzn及hl303，相当aws bag-5，熔点较低，具有良好的漫流性和填满间隙的能力，钎缝表面光洁，接头强度高和耐冲击载荷性能好。

10、bag-45sn 含银45% 是银、铜、锌、锡合金，国标bag45cuznsn及hl325，相当aws
bag-36，良好的漫流性和填满间隙的能力，钎焊工艺性能优良。

11、bag-50b 含银50% 是银、铜、锌合金，国标bag50cuzn及hl304，相当aws
bag-5，钎焊接头能承受多次振动载荷，适用于钎焊铜及铜合金、钢等，常用于带锯的钎焊。

12、bag-50snni含银50% 是银、铜、锌、锡、镍合金，相当于国标hl324，焊缝表面光洁，钎焊接头强度比一般银钎料高。用于焊接铜及铜合金、钢及不锈钢、调质钢、可伐合金等的钎焊。

13、bag-56sn 含银56% 是银、铜、锌、锡合金，国标bag56cuznsn及hl321，相当aws
bag-7，以锡代镉，熔点低，由于该钎料无毒，因此特别适用于食品设备等的钎焊。

14、bag-65b 含银65% 是银、铜、锌合金，国标bag65cuzn及hl306，相当aws
bag-9，熔点较低，流动性良好，常用于食品器皿、带锯、仪表等钎焊。

15、bag-72b 含银72% 银铜合金，ag72cu28，不含易挥发元素，在铜和镍上流动性良好，但在钢上较差，导电性是银钎料中最好的一种，适用于制造电子管、真空器件及电子元件。

三、含镉银钎料

1、25%银镉钎料 国标bag25cuzncd及hl311，主要化学成分：ag:24-26,cu:29-31,zn:25.5-29.5,cd:16.5-18.5，钎焊温度630-690°C，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。

2、30%银镉钎料 国标bag30cuzncd及hl311，aws bag-2a，主要化学成分：ag:29-31,cu:26.5-28.5,zn:20-24,cd:19-21，钎焊温度640-690°C，可填满较大空隙，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。

3、35%银镉钎料 国标bag25cuzncd及hl314，主要化学成分：ag:34-36,cu:25-27,zn:19-23,cd:17-19，钎焊温度620-700°C，结晶温度区间较大，适用于较大间隙工件的焊接，钎焊铜，钢及不锈钢等。

4、40%银镉钎料 国标bag40cuzncdni及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°C，熔点低，接点强度高，有良好的润湿性和填缝能力。

5 45%银镉钎料
国标bag45cuzncd及hl310，主要化学成分：ag:45±1,cu:15±1,cd:24±1,zn:余量性能：钎焊温度605-660°C
应用：适用于要求钎焊温度较低的材料.

6、50%银镉钎料 国标bag50cuzncd及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625-680°C，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈钢。

7、50%银镉钎料 国标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640-715°C 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。

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。

本产品的品牌是恒耐，型号是34银焊条，产地是黑龙江，类型是银焊条，材质是银，焊芯直径是0.8.1.0.1.2.1.5.1.6.2.0.2.5.3.0.4.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是0.8.1.0.1.2.1.5.1.6.2.0.2.5.3.0.4.0（mm），长度是500（mm），焊接电流是160（A），电流幅度是160（A），工作温度是200（°C），适用范围是应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域，硬度HRC是可选，加工定制是是