

## BAg25CuZn(HL302) 厂家供应含银25%银焊丝-

产品名称	BAg25CuZn(HL302) 厂家供应含银25%银焊丝-
公司名称	徐州市志成焊接材料有限公司
价格	1160.00/个
规格参数	品牌:志成 型号:25%银焊丝BAg25CuZn(HL302)焊条 产地:徐州市志成焊接材料有限公司
公司地址	江苏徐州市泉山区徐州市泉山区煤建一街新建北村综合楼502室
联系电话	86 0516 68600059 18252101822

## 产品详情

我公司生产和销售各种型号的银焊条银焊丝，由于型号繁多，列表上有部分型号没有列出，如果本表没有找到您需要的型号，请联系我们的客服或电话咨询：0516—68600059

牌号	性能简介
hag-2b 含银2%	等同美标aws bcup-6、国标bcu91pag及I209，具有良好的流动性和填充能力，广泛用于空箱、机电等行业，铜及铜合金的钎焊。熔点645-790摄氏度。
hag-5b 含银5%	等同于美标aws bcup-3国标bcu88pag及I205，有一定塑性，适用不能保持紧密配合的铜及铜合金接头的焊接。熔点645-815摄氏度。
hag-15b 含银15%	等同于美标aws bcup-5国标bcu80agp及I204，具有接头塑性好，导电性提高，特别适用于铜及铜合金场合。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、银铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能简介

牌号	性能简介
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。可焊铜、钢等材料。熔点770-810摄氏度。
hag-25b 含银25%	等同于国标bag25cuzn及I302，是银、铜、锌、锡合金，具有较好的润湿性和填充性，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，接头有较好的塑性。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I303, 是银、铜、锌、合金, 综合性能好, 有韧性和渗透性, 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645-680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I304, 是银、铜、锌合金, 适用于电子、食品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, 提防腐能力。熔点660-707摄氏度。
hag-56bsn 含银56%	等同于美标aws bag-7、国标bag56cuznsn及I321是银、铜、锌、锡合金, 具有熔点低、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。

### 三、含镉银焊料牌号及性能简介

牌号	性能及用途
hag-20bcd 含银20%	是银、铜、锌、镉合金, 熔化范围适中, 润湿性和填充性好, 价格经济。可焊铜、钢等大都份材料, 熔点620-760摄氏度。
hag-25bcd 含银25%	等同于美标aws bag-27、国标bag25cuzncd, 是银、铜、锌、镉合金, 熔点比25b进一步工艺性能进一步提高, 可钎焊铜合金、钢等材料, 熔点605-720摄氏度。
hag-30bcd 含银30%	等同于美标aws bag-2a、国标bag30cuzncd, 是银、铜、锌、镉合金, 熔点较30b更低更好, 可钎焊铜合金、钢等材料。熔点620-690摄氏度。
hag-35bcd 含银35%	等同于美标aws bag-2、国标bag35cuzncd及I314, 是银、铜、锌、镉合金, 熔点低、流动性好, 可钎焊铜合金、钢等材料, 熔点605-700摄氏度。
hag-40bcd 含银40%	等同于国标bag40cuzncd及I312, 是银、铜、锌、镉、合金, 熔点低、焊接工艺性优于淬火钢和小薄件零件的钎焊。熔点600-630摄氏度。
hag-45bcd 含银45%	等同于美标aws bag-1, 国标bag45cuzncd, 是银、铜、锌、镉、合金, 熔化温度最窄, 可快速钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点605-620摄氏度。
hag-50bcd 含银50%	等同于美标aws bag-1 a, 国标bag50cuzncd及I313, 是银、铜、锌、镉、合金, 具有高延展性、高流动性等优点, 钎料能渗透极狭小的缝隙。能钎焊铜、铜合金、合金及分金属。熔点625-635摄氏度。

【银基焊条】简介如下：

银基焊条牌号	主要成分%	熔点	用途
--------	-------	----	----

hl301银基焊条	ag 10 cu 53 zn余量	820	主要用于钢及钢合金，钢及硬质合金。
hl302银基焊条	ag 25 cu 45 zn 余量	750	主要用于钢合金，钢及不锈钢，都有良好的耐腐蚀性和导电性能。
hl303银基焊条	ag 45 cu 30 zn余量	650	熔点较低，有良好的流动性及填满间隔能力，焊缝光洁，耐冲击性好。用于铜合金，钢及不锈钢。
hl303 f银基焊条	ag 45 cu 30 zn余量	660	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl304银基焊条	ag 50 cu 34 zn余量	630	主要性能和hl303银基焊条基本相同。
hl306银基焊条	ag 65 cu 20 zn 余量	680	主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。
hl307银基焊条	ag 72 cu 26 zn余量	750—800	主要用于制造电子管，真空容器件及电子原件，食品器皿，仪表，波导和电气设备等多用途，适合铜及镍设备。
hl308银基焊条	ag 75 cu 22 zn 余量	770	主要用于制造电子管，真空容器件及电子原件，等多用途，适合铜及镍设备。
hl312银基焊条	ag40.cu.zn.cd	595-605	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl313银基焊条	ag50.cu.zn.cd	625-635	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl321银基焊条	ag56.cu.zn.sn	615-650	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl323银基焊条	ag30.cu.zn.sn	665-755	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl325银基焊条	ag45.cu.zn.sn	645-685	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等
hl326银基焊条	ag38.cu.zn.sn	650-720	钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等

本产品的品牌是志成，型号是25%银焊丝BAg25CuZn(HL302)焊条，产地是徐州市志成焊接材料有限公司，类型是实芯，材质是银，焊芯直径是2.0（mm），直径是2.0（mm），长度是500（mm），焊接电流是60（A），熔点是775-895（ ），工作温度是常温（ ），适用范围是制冷,灯饰,五金电器,仪器仪表,化工等工业制造领域的钎焊，硬度HRC是1，加工定制是是