

# 紫铜棒厂家，紫铜棒价格，东莞紫铜方棒，紫铜六角棒

产品名称	紫铜棒厂家，紫铜棒价格，东莞紫铜方棒，紫铜六角棒
公司名称	东莞市广脉金属材料有限公司
价格	50.00/公斤
规格参数	品牌:广脉 型号:齐全
公司地址	东莞市长安镇振安中路268号
联系电话	0769-85076750 13825772021

## 产品详情

### 紫铜棒

?

紫铜棒因呈紫红色而得名，是常州光方金属材料有限公司生产的提供紫铜原料的产品，紫铜有良好的导电、导热、耐蚀和加工性能。

#### 紫铜棒概述

F e

0.005

S

0.005

P b

0.005

目录	<a href="#">1介绍</a>	<a href="#">3特性</a>	<a href="#">5最常用的紫铜</a>
	<a href="#">2用途</a>	<a href="#">4紫铜牌号对照表</a>	<a href="#">6紫铜棒切断方法</a>

- [1 介绍](#)
- [2 用途](#)
- [3 特性](#)
- [4 紫铜牌号对照表](#)
- [5 最常用的紫铜](#)

## 5.1 [T2紫铜](#)

## 5.2 [特性及适用范围](#)

## 5.3 [化学成分](#)

## 5.4 [力学性能](#)

## 6 [紫铜棒切断方法](#)

[回到顶部意见反馈](#)

[介绍折叠编辑本段](#)

紫铜棒因呈紫红色而得名。它不一定是纯铜，有时还加入少量脱氧元素或其他元素以改善材质和性能,因此也归入铜合金。中国紫铜加工材按成分可分为:普通紫铜(T1、T2、T3、T4)、无氧铜(TU1、TU2和高纯、真空无氧铜)、脱氧铜(TUP、TUMn)、添加少量合金元素的特种铜(砷铜、碲铜、银铜)四类。紫铜的电导率和热导率仅次于银，广泛用于制作导电、导热器材。紫铜在大气、海水和某些非氧化性酸(盐酸、稀硫酸)、碱、盐溶液及多种有机酸(醋酸、柠檬酸)中有良好的耐蚀性，用于化学工业。

有良好的导电、导热、耐蚀和加工性能,可以焊接和钎焊。含降低导电、导热性杂质较少,微量的氧对导电、导热和加工等性能影响不大，但易引起"氢病"，不宜在高温(如>370 )还原性气氛中加工(退火、焊接等)和使用。

[用途折叠编辑本段](#)

紫铜棒的用途比纯铁广泛得多，每年有50%的铜被电解提纯为纯铜，用于电气工业。这里所说的紫铜，确实要非常纯，含铜达99.95%以上才行，极少量的杂质，特别是磷、铝等，会大大降低铜的导电率。铜中含氧(炼铜时容易

混入少量氧)对导电率影响很大，用于

电气工业的铜一般都必须是[无氧铜](#)

。另外，铅、铋、镉等杂质会使铜的结晶不能结合在一起，造成热脆，也会影响纯铜的加工。这种纯度很高的纯铜，一般用电解法精制:把不纯铜(即粗铜)作阳极，纯铜作阴极，以硫酸铜溶液为电解液。当电流通过后，阳极上不纯的铜逐渐熔解，纯铜便逐渐沉淀在阴极上。这样精制而得的铜;纯度可达99.99%。

紫铜是比较纯净的一种铜，一般可近似认为是纯铜，导电性、塑性都较好，但强度、硬度较差一些。

[特性折叠编辑本段](#)

特性:高纯度,组织细密,含氧量极低。无气孔、沙眼、疏松,导电性能极佳,电蚀出的模具表面精度高,经热处理工艺,电极无方向性,适合精打,细打,具有良好的热道性、加工性、延展性、防蚀性及耐候性等。

## 紫铜牌号对照表[折叠编辑本段](#)

### 紫铜牌号对照表

名称 中国牌号 日本牌号 德国牌号 美国牌号 英国

零号无氧铜 TU0 C1011 -- C10100 C110

一号无氧铜 TU1 C1020 OF-Cu C10200 C103

二号无氧铜 TU2 C1020 OF-Cu C10200 C103

一号铜 T1 C1020 OF-Cu C10200 C103

二号铜 T2 C1100 SE-Cu C11000 C101

三号铜 T3 C1221 --- --

一号磷脱氧铜 TP1 C1201 SW-Cu C12000 --

二号磷脱氧铜 TP2 C1220 SF-Cu C12000

## 最常用的紫铜[折叠编辑本段](#)

### T2紫铜[折叠](#)

标准:(GB/T5231-2001)

### 特性及适用范围[折叠](#)

有良好的导电、导热、耐蚀和加工性能,可以焊接和钎焊。含降低导电、导热性的杂质较少,微量的氧对导电、导热和加工等性能影响不大,但易引起"氢病",不宜在高温(如>370 °)还原性气氛中加工(退火、焊接等

)和使用

## 化学成分[折叠](#)

Cu+Ag: 99.90

Bi: 0.001

Sb: 0.002

As: 0.002

## 力学性能[折叠](#)

抗拉强度:(Rm/MPa) 295

洛氏硬度:(HRF) 65

伸长率:(%) 3

## 紫铜棒切断方法[折叠编辑本段](#)

要正常加工采取的相应措施越要有:

(1)不能使用已经用过较长时间的乳化液，尽量使用新乳化液。并且最好采用佳润-3、佳润-4、南光-I工作液。由于铜材料粘，旧乳化液中的杂质较难冲掉，还会使紫铜加工金属导电机能受到影响。使用新乳化液就能避免以上现象的发生。并且上述推荐的工作液因为电解性较好，切缝较宽，可以改善切缝中的排屑状况。同时采用较高的走丝速度有利排屑。

(2)消除电流短路现象，当紫铜夹杂物泛起在切割线路中时，加工电流不乱性就会受到影响，使短路现象常常发生，如不准确处理会断丝。采用大电流大脉宽加工的方法，使功率增强。靠脉冲的能量击穿比较小的夹杂物，可使加工正常进行。此时,应特别留意脉间也要增大,使停歇时间增长。同时大脉宽可保证放电能量不会因紫铜的良好传热性而会损耗掉。

(3)留意装卡方向。应该把切割路线最短的一面装卡在第三象限，也就是X负方向，使钼丝尽量少走X负方

向，这样可以减少断丝几率。

(4)休止工作时，用煤油把丝筒上的丝清洗一遍，使反沾在钼丝上紫铜沫大量减少，等下次开机继承使用时，效果就会更好。