

## 20银焊丝 bag20b银铜锌焊条 18银焊条

产品名称	20银焊丝 bag20b银铜锌焊条 18银焊条
公司名称	上海荷钢焊材有限公司
价格	2038.00/个
规格参数	品牌:荷钢 型号:BAg60CuZn 牌号:BAg-18
公司地址	上海市宝山区河曲路118号5851室
联系电话	13916923066 13918189532

## 产品详情

### 荷钢牌银钎焊料

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h1209银焊条);5%银焊条(h1205银焊条);15%银焊条(h1204银焊条);18%银焊条(德标+00degassa1876银焊条);25%银焊条(h1302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(h1303银焊条);50%银焊条(h1304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(h1308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I205, 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I204, 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I302, 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bag-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碳化钨的焊接, 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，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，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，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，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  
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，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 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、银焊条规格及包装

- 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0.28mm-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。
- 3、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。

#### 银铜磷焊条

#### 银铜锌焊条

#### 银铜镉焊条

#### 银铜锌锡焊条

#### 公司简介：

上海荷钢焊材有限公司是荷兰钢铁集团全资子公司。主要经营：银钎焊料、堆焊耐磨焊材、钴基焊材、镍基焊材、不锈钢焊材等。公司主要设计、生产和销售各种焊接材料，广泛服务于空调制冷、电子、电力、化工、航天、海洋工程、船舶和石化等行业，是国内领先的焊接材料研发、制造和销售商。公司经营方针“质量为先，用户至上，价格最低”与国际先进技术同步发展，满足用户需求。是电力系统规模最大的进口专业性焊接材料销售公司之一。2000年成为世界著名优质进口焊接材料及国产焊材提供企业，美国万能焊接材料中国电力行业总代理并于德国蒂森焊材，日本神钢焊材，美国泰克罗伊焊材，美国赫伯特焊材，奥地利伯乐焊材，美国林肯焊材等公司中国特约供应商，与本公司建立了长期固定的合作关系，我公司定期邀请国外生产商和国内有关专家对最新焊接技术及工艺等知识进行培训指导，可为电力企业提供优质的售前，售后服务，电站工程项目引进了进口焊材p91，t91，p23，wb36，mts-3，en1cr

fe-3, nicrmo-4, nicrmo-3焊条焊丝等产品。并引进世界超级先进领先维修用焊接材料美国万能焊材 (magna), 如magna303焊条, magna777焊条, magna8n12焊条, magna51焊条, magna770焊条等此焊条广泛应用于电力, 化工, 航天, 汽车制造行业, 为企业提供了快捷牢靠的维修焊材, 使企业真正的节省部件更换时间, 我公司经营方针“质量为先, 用户至上, 价格最低”与国际先进技术同步发展, 满足用户需求。

公司主要经营以下品牌

1 日本: 神钢kobelco、日铁住金nssw、油脂taseto

2 美国: smc超合金、泰克洛伊techalloy、阿克泰克alcotec

3 德国: 德国utp、德国蒂森thyssen、德国卡斯特林castolin

4 瑞典: 伊萨esab、阿维斯塔avesta

5 昆山焊材: 昆山天泰各类焊材、昆山京雷各类焊材

6 上海焊材: 斯米克(飞机牌) 各类焊材、上海肯纳司太立各类焊材

荷钢牌不锈钢焊材:

e309l焊条、e347焊条、e308l焊条、e308h焊条、e318焊条;

p5 (e309lmo) 焊条、e310焊条、e317l焊条、e320lr焊条、e386焊条;

e316l焊条、e2594焊条、e2209焊条等;

253ma焊丝、er310焊丝、p5 (er309lmo) 焊丝、er309l焊丝;

er308l焊丝、er320lr焊丝、er385焊丝、er317l焊丝、er316l焊丝、2594焊丝、er2209焊丝等。

荷钢牌镍合金焊材:

eni-1焊条、enicrcomo-1焊条、enicrfe-2焊条、enicrfe-3焊条、enicrmo-3焊条;

enicrmo-4焊条、enicrmo-10焊条、enicu-7焊条、ecuni焊条;

erni-1焊丝、ernicrcomo-1焊丝、ernicr-3焊丝、ernicrmo-3焊丝、ernicrmo-4焊丝;

ernicrmo-10焊丝、ernicu-7焊丝、ercuni焊丝、ernifecr-2焊丝;

荷钢牌特殊合金焊材：

ecocr-c焊条、ecocr-a焊条、ecocr-b焊条、ecocr-e焊条等；

ercocr-c焊丝、ercocr-a焊丝、ercocr-b焊丝、ercocr-e焊丝、ercocr-f焊丝、ercocr-g焊丝等。

本产品的品牌是荷钢，型号是BAg60CuZn，牌号是BAg-18，产地是上海，类型是银钎焊料，材质是银，焊芯直径是0.8/1.0/1.2/2.0/2.5/3.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是0.8/1.0/1.2/2.0/2.5/3.0（mm），长度是400/500（mm），焊接电流是90-110（A），电流幅度是90-110（A），熔点是500-800，工作温度是200（℃），适用范围是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。，硬度HRC是28-42