

铜管焊接用银焊条，铜与不锈钢焊条

产品名称	铜管焊接用银焊条，铜与不锈钢焊条
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	1500.00/件
规格参数	品牌:卓君 型号:专用银焊条 产地:河北
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

产品详情

银基钎料【gb/t 10046--2008】，符合iso钎料型号，焊条金属化学成分的详细参数，欢迎联系我们！

由于公司焊材种类繁多，个别型号没有一一列出，如有需要欢迎联系我们！

- 1、银基钎料：（即银焊条、银焊丝、银焊带、银焊片、银焊粉、银焊膏）5%银焊条hl205，10%银焊条hl301，15%银焊条hl204,25%银焊条hl302，45%银焊条hl303，50%银焊条hl304，ag60银钎料等。
- 2、耐磨焊材：磨具焊条、阀门焊条、碳化钨焊条、钴基焊条、钴基焊丝、耐磨焊丝、堆焊药芯焊丝等。
- 3、镍基焊材：纯镍焊条、镍铜焊条、镍铬钼焊条、镍铬铁焊条、铜镍焊丝、镍钼焊丝等。
- 4、铸铁焊材：纯镍铸铁焊条、球墨铸铁焊条、z308铸铁焊条、z408铸铁焊条、z508铸铁焊条、铸铁焊丝等。
- 5、不锈钢焊材：a132不锈钢焊条、a302/a312/a402/a407不锈钢焊条、er308不锈钢焊丝、er309/er310/er316l不锈钢焊丝，a1002双相不锈钢焊条，e2209双相不锈钢焊条。

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，该产品广泛的应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

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。

银焊料产品介绍图：

牌号	国家牌号	化学成分			熔化温度	特性/用途
		ag	cu	zn		
ag10		9.0~11.0	52.0~54.0	余量	815~850	价格便宜，但钎焊温度高，接头塑性较差，适用于要求较低的铜合金、钢等
ag25	b- ag25cuzn	24.0~26.0	40.0~42.0	余量	700~800	钎焊温度稍高，润湿性能力好，适宜钎焊制管等
ag45	b- ag45cuzn	44.0~46.0	29.0~31.0	余量	665~745	适用于大间隙，接头的流动性好，常用于镀锌钢材的钎焊
ag50	b- ag50cuzn	49.0~51.0	33.0~35.0	余量	690~775	具有良好的流动性 and 填满能力，钎焊接头强度高，好，适用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢

ag65		64.0~66.0	19.0~21.0	余量	685~720			熔点低，漫流性良好，表面光洁，钎接头有良好塑性，适用于钎焊塑性较高的铜及铜合金、铸钢
------	--	-----------	-----------	----	---------	--	--	--

银铜锌镉钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔点	特性
		ag	cu	zn	cd	ni		
ag20cd		19.0~21.0	39.0~41.0	余量	14.0~16.0	620~730	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢	
ag30cd		29.0~31.0	26.0~28.0	余量	19.0~21.0	607~710	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢	
ag35cd	b-ag35cuzncd	34.0~36.0	25.0~29.0	余量	17.0~19.0	605~700	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢	
ag40cd	b-ag40cuzncdni	39.0~41.0	15.0~16.5	余量	25.1~26.5	0.1~0.3	595~605	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢
ag50cd	b-ag50cuzncd	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	17.0~19.0		625~635	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢
ag50cdni	b-ag50cuzncdni	49.0~51.0	14.5~16.5	余量	15.0~17.0	2.5~3.5	630~690	熔点低，流动性好，适用于钎焊铜、钢

银铜锌铟钎料

牌号	国家牌号	化学成分					熔点	特性
		ag	cu	zn	ni	in (mn)		
ag18in		17.0~19.0	46.0~48.0	余量		0.8~1.2	792~810	钎料流动性好，适用于钎焊铜、钢
ag34in	b-ag34cuznin	33.0~35.0	34.0~36.0	余量		0.8~1.2	660~740	钎料流动性好，适用于钎焊铜、钢
ag49ni	b-ag49cumn	48.0~50.0	15.0~17.0	余量	4.0~5.0	6.5~8.5 (mn)	625~705	钎料流动性好，适用于钎焊铜、钢

银铜锡钎料

牌号	国家牌号	化学成分%					熔化温度	特性
		ag	cu	zn	sn	ni		
ag18sn		17.5~18.5	余量	32.0~36.0	1.5~2.5		780~810	价格便宜，但无隔热、硬质合金焊。

ag25sn		24.0~26.0	39.0~41.0	余量	1.5~2.5		680~760	工艺性转
ag30sn		29.0~31.0	35.0~37.0	余量	1.5~2.5		650~750	高，钎焊温
ag34sn	b-ag34cuznsn	33.0~35.0	35.0~37.0	余量	2.5~3.5		630~730	钎焊温度
ag40sn		39.0~41.0	24.0~26.0	余量	2.7~3.3	1.30~1.65	630~640	性能好的钎焊
								用于制
								金钢及
								熔点低
								流性和
								力，钎
								头强度
ag45sn		44.0~46.0	26.0~28.0	余量	2.0~3.0		640~680	钎料
								钎焊温
								合性能
								及不锈
ag50sn		49.0~51.0	20.5~22.5		0.7~1.3	0.30~0.65	650~670	钎料熔
								点性能
								好
								、钢等
								低的材

高真空焊料

牌号	国家牌号	化学成分%				熔化温度	
		ag	cu	ni	li		
ag72	b-ag72cu	71.0~73.0	余量			779~779	银铜共晶型钎料，不含易挥发
							，导电性高，适用于电真空器
							钛等合金的真空及还原气氛钎
ag92.5	b-ag92.5cu	92.0~93.0	余量				银首饰用焊料

如何储存银焊条:

一．银焊条存放地：存放银焊条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。焊条应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。

二．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）。

三．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。