

## 35%银焊条 HL304银焊条 银焊条

产品名称	35%银焊条 HL304银焊条 银焊条
公司名称	南宫市雷驰焊材有限公司
价格	2400.00/个
规格参数	品牌:斯米克 型号:35%银焊条 产地:上海
公司地址	南宫市段芦头工业区
联系电话	0319-5395550 13383192037

## 产品详情

产品简介：银焊条(银焊丝)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。

产品参数及化学成分：（rohs环保型钎料）

标准	化学成分(%)					温度（ ）			用途与特 长
aws牌号	ag	cu	zn	sn	ni	固相线	液相线	焊接温度	
bag-18bsn	17-19	44-46	31-35	1.5-2.5	/	770	810	810-880	熔点较高， 但无镉， 可焊铜、 钢等材料；
bag-25b	24-26	40-42	32-36	/	/	700	800	800-890	有较好的 湿润性和 填充能力， 可钎焊 铜、 铜合金、 钢等；

bag-30b	29-31	37-39	30-34	/	/	677	766	760-840	中等熔化温度，接头有较好的韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料
bag-35b	34-36	31-33	31-35	/	/	621	732	730-810	中等熔化温度，接头有较好的韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料；比30银熔点低
bag-40bsn	39-41	29-31	31-35	1.5-2.5	/	650	710	710-790	有较好的流动性，适用主铁素体和非铁素体钢的焊接
bag-40b	39-41	31-33	26-30	/	/	677	732	730-810	中度熔化范围，较佳的韧性和流动性，即经济又有好的渗透性
bag-45bsn	44-46	26-28	23-27	2.5-3.5	/	645	680	680-760	综合性能好有优良的韧性和渗透性，常用于机电、食品及表面光洁要求高的钎焊；
bag-50b	49-51	33-35	14-18	/	/	690	775	770-850	用于电子、食品及承受振动载荷场合下材料的焊接；
bag-50bni	49-51	19-21	26-30	/	1.5-2.5	660	707	710-790	用于不锈

									钢钎焊，提高抗缝隙腐蚀能力；
bag-56bsn	55-57	21-23	15-19	4.5-5.5	/	618	652	650-720	低熔点、高渗透性、韧性好、抗电蚀、用于食品等行业不锈钢钎焊；

### 一、银铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能简介

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，广泛用于机箱、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，特别适用于薄板材料。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、铜合金、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、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，接头有较好韧性，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，可焊铜、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，有较好的韧性和渗透性，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645-790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、食品机械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 腐蚀能力。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 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、 ，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 好，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 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
hI301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。
hI302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。
hI303银基焊条	ag 45 cu 30 zn余量	650	熔点较低，有良好的侵流性 和填满间隔能力，焊缝光洁 ，耐冲击性好。用于铜合金 ，钢及不锈钢。
hI303 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
hI304银基焊条	ag 50 cu34 zn余量	630	主要性能和hI303银基焊条基 本相同。
hI306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。
hI307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 。
hI308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。
hI312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

【银焊片】简介如下:

牌号	国家牌号	化学成分%				熔化温度	特性及用途
		ag	cu	zn			
ygag25	bag25cuzn(hl302)	24-26	40-42	余量	700-850	钎焊温度较高, 润湿性及填缝能力好, 适宜钎焊铜及硬质合金、钢等	
ygag30	bag30cuzn	29-31	37-39	余量	680-770	熔点稍低, 润湿性及填缝能力好, 适宜钎焊及铜合金	
ygag45	bag45cuzn(hl303)	44-46	29-31	余量	665-745	熔点稍低, 润湿性及填缝能好, 接头强度高且能承受震动载荷, 适用范围广	
ygag50	bag50cuzn(hl304)	49-51	33-35	余量	690-775	具有良好的漫流性和填满间隙能力, 钎焊接头强度高, 塑性好, 适用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢	
ygag65	bag65cuzn(hl306)	64-66	19-21	余量	685-720	熔点较低, 漫流性良好, 常用于食品器皿、波导的钎焊	
ygag70	bag70cuzn(hl308)	69-71	25-27	余量	730-755	钎焊接头强度高, 塑性好, 导电性好, 用于黄铜、铜、银的钎焊	
银焊粉、银焊膏、铜焊粉: 规格: 50g、113g、250g、500g、1000g、25kg等等。							
锡焊水、铜焊水(助焊剂)、各种清洗液。							
铜焊罐(储液罐)及焊枪							

本产品的品牌是斯米克, 型号是35%银焊条, 产地是上海, 类型是银焊条, 材质是银, 焊芯直径是0.8-3.0 (mm), 药皮性质是无药皮, 直径是0.8-3.0 (mm), 长度是500 (mm), 焊接电流是220 (A), 电流幅度是220 (A), 工作温度是1100 ( ), 适用范围是制冷、五金饰品、合金刀具, 硬度HRC是0, 加工定制是是