

进口 磷铜焊条25%铅银磷铜焊条 铜焊片

产品名称	进口 磷铜焊条25%铅银磷铜焊条 铜焊片
公司名称	深圳市材鑫铜铝金属材料有限公司
价格	75.00/个
规格参数	品牌:材鑫 型号:T107 牌号:磷铜
公司地址	深圳松岗塘下涌第一工业区
联系电话	0755-29438553 18124597273

产品详情

磷铜焊条：bcu93p、bcu91pag主要, cu:余量2磷铜焊条的性能

钎焊温度710-810 ，熔点低、流动性好、成本低、节银、代银。3分类以及成分1、bcu92p：成分 p：7.5-8.5%，铜：余量。熔化温度710-750 ，熔点低，该焊料流动性较好，但比较脆，一般用于钎焊不受冲击载荷、无振动的铜和黄铜零件的焊接；2、bcu93p（hl201/bcup-2）：成分 p：6.80-7.50%，铜：余量。熔化温度710-793 ，该焊料流动性好，可以流入间隙很小的接头，但钎料脆，一般用于机电和仪表工业，钎焊不受冲击载荷的铜和黄铜零件；3、bcu89snp（hl208）：成分 p：6.80-7.50%，锡：5.0-6.0%，铜：余量。熔化温度620-660 ，该焊料熔点低，流动性好，可配合银钎剂钎焊铜、黄铜、青铜及低锌黄铜零件；4、bcu86snp：成分 p：4.80-5.80%，锡：7.00-8.00%，镍：0.40-1.20%，铜：余量。熔化温度620-670 ，该焊料用途同上，镍的加入使脆性增大，但流动性提高，且焊缝光亮，一般用于铜及黄铜钎焊。5、bcu91agp（hl209/bcup-6）：成分 p：5.50-7.50%，银1.80-2.20%，铜：余量。熔化温度645-771 ，熔点低，该焊料能在较大温度范围内填充接头间隙，多用于电冰箱、空调器、电机和仪表等行业钎焊铜及黄铜件；6、bcu89agp（bcup-3）：成分 p：5.8-6.70%，银4.80-5.20%，铜：余量。熔化温度645-788 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性一般，适宜于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件；7、bcu88agp（hl205/bcup-7）：成分 p：6.50-7.00%，银4.80-5.20%，铜：余量。熔化温度645-780 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性好于b-cu89pag，一般用于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件；8、bcu87pag（bcup-4）：成分 p：7.0-7.5%，银5.80-6.20%，铜：余量。熔化温度645-718 ，熔点低，该焊料熔点低，流动性很好，能钎焊间隙较小的接头，一般用于铜及黄铜部件的钎焊；9、bcu80pag（hl204/bcup-5）：成分 p：4.80-5.30%，银14.50-15.50%，铜：余量。熔化温度645-815 ，熔点低，该焊料的延性和导电性得到进一步的改善，用于焊接要求比hl205（5%银）钎料高且接头间隙较大的铜及黄铜零件。10、bcu60znsn-r（s221/rbcuzn-a）：成分 铜：59.00-61.00%，锡0.80-1.20%，硅：0.15-0.35%，锌：余量。熔化温度890-905 ，该焊料熔点较高，可用于硬质合金刀具、模具及采矿工具的焊接。且可取代h62焊料以获得较为致密的焊缝，并可作为气焊黄铜用的焊丝

铜焊条是指应用铜及铜合金焊材，适用于氧-

乙炔、tig、mig焊接，广泛应用于汽车、轮船、电气等制造业。常用铜焊条的特点：t107为紫铜焊条，对大气和海水有较好的耐蚀性，主要焊接导电铜排，导管等铜结构件。熔敷金属化学成份/% si 0.5,

mn 0.5, cu 99; t207为硅青铜焊条。对无机酸（硝酸除外），有机酸有耐蚀性，适于紫铜，硅青铜及黄铜焊接。熔敷金属化学成份/% si 2.5-4.0, mn < 3.0, p 0.30, pb 0.02, cu > 95; t227为磷青铜焊条，有一定强度，塑性，韧性，耐磨性及耐蚀性，适于紫铜，黄铜，磷青铜等焊接。熔敷金属化学成份/% snpcu 0.50.0 5-0.3余量; t237为铝锰青铜焊条，耐磨，耐蚀性优良，广泛用于铜合金，铝青铜与铜，铸铁的焊接。熔敷金属化学成份/% simnalcu 0.1 2.07.0-9.0余量; t247高锰铝青铜为焊芯、药皮为低氢型的铜合金焊条。耐磨性及耐蚀性优良。采用直流电源，焊条接正极。用途：用于高锰铝青铜及其它铜合金、铜合金和钢的焊接和铸铁的补焊。如各种化工机械、海水散热器、阀门的焊接、水泵、汽缸等堆焊及船舶旋桨的修补。熔敷金属化学成份/% mnfenialcu 9.0-12.02.5-4.01.8-2.55.5-7.5余量; t302/t307钛钙型药皮cu70ni30的白铜焊条，可交直流两用，全位置焊接。焊接工艺优良，焊缝金属有良好的塑性及抗裂性能。用途：主要用于焊接70-30铜镍合金。也可用于碳钢零件的堆焊熔敷金属化学成分呢/% mnfesinipbt其他cu 1.0-2.50.4-0.75 0.529-33 0.02 0.02 0.50 0.5余量; 常用铜焊丝特点：紫磷铜焊丝hs201，机械性能好，抗裂性好。紫铜气焊及氩弧焊用；熔敷金属化学成份/% p : 0.5 , cu余量；硅青铜焊丝hs211，机械性能好，铜合金氩弧焊及钢的mig钎焊用，熔敷金属化学成份/% si : 3 , mn : 1 , cu余量；锡青铜焊丝hs212，耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用，熔敷金属化学成份/% sn : 5 , cu余量；锡青铜焊丝hs213，耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用，熔敷金属化学成份/% sn : 8 , cu余量；铝青铜焊丝a1hs214，耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用，熔敷金属化学成份/% al : 7.5 , cu余量；铝青铜焊丝a2hs215，耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用，熔敷金属化学成份/% al : 9 , cu余量；铝青铜焊丝(a3)，耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用，熔敷金属化学成份/% a1 : 10.5 , cu余量；锡黄铜焊丝hs221，熔点约890。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁，熔敷金属化学成份/% cu : 60 , sn : 1 , si : 0.3 , zn余量；铁黄铜焊丝hs222，熔点约880。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁，熔敷金属化学成份/% cu : 58 , sn : 0.9 , si : 0.1 , fe : 0.8 , zn余量；镍铝青铜焊丝-1，熔点约1038 -1054。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊，熔敷金属化学成份/% al : 8 , ni : 2 , cu余量；镍铝青铜焊丝-2，熔点约1038 -1054。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊，熔敷金属化学成份/% al : 8 , ni : 6 , cu余量；锌白铜焊丝hs225，熔点约935。高强度，钎焊钢、镍及硬质合金用，熔敷金属化学成份/% cu : 48 , ni : 10 , zn余量；hs225f外涂焊剂的s225焊丝，熔敷金属化学成份/% cu : 48 , ni : 10 , zn余量；hs226熔点约900。黄铜气焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁，熔敷金属化学成份/% cu : 60 , sn:0.3, si:0.2, zn余量；hs227熔点880。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁，熔敷金属化学成份/% cu : 58 , sn : 0.9 , ni : 0.5 , si : 0.1 , fe : 0.8 , zn余量；s229熔点约920。高强度，钎焊钢、镍及硬质合金用，熔敷金属化学成份/% cu : 55 , ni : 6 , mn : 4 , zn余量；铜焊条焊接工艺:1,焊件预热,铜焊条烘干为提高焊接质量,焊前可将焊件预热到300-350度,焊条在150-200度烘焙1小时。2,运条方法 铜焊条焊接可用直线运条法,速度越快越好,以减少金属氧化,在焊件许可范围内,增大焊条直径和焊接电流,焊接v形或x形坡口时,根部可能出现未焊透等缺陷,其原因主要是由于焊条太粗,坡口角度小,电弧离根部太远,加之铜的导热快,电弧热量不足,所以,为保证根部焊透,应适当加大坡口角度或加大间隙,v形坡口多层焊时,第一层用直径3-4毫米的焊条最好,以后各层可增大焊条直径并做横向摆动,焊接时,电弧应正对熔池,避免吹向坡口金属的某一边,焊条沿焊缝中心等速送进,并向焊接方向移动,防止液体金属及熔渣流到熔池外面产生焊瘤,更换焊条时动作要迅速,应在焊接处于高温状态时央距弧坑10毫米的已焊焊缝上引弧,然后重新回到原熔池,待熔池填满后继续进行焊接。3,焊接顺序 在用铜焊条焊接的时候为减少焊件变形,焊缝长度在500毫米以内时,可采用从一端直接焊到另一端的直通焊接法,如焊缝长度大于500毫米时,可由中心向两端焊接,焊接碳钢采取的一些防止变形方法,在焊铜时亦可采用。4焊接电流和焊条直径 铜焊条直径和焊接电流应根据焊件厚度,焊缝开头,焊件外廓和散热条件等进行选择,通常,焊接电流是焊条直径的40-50倍。铜基钎料系列：优价大量供应黄铜焊条：常用牌号hs221，属铜锌合金钎料，主要用于气体火焰、高频、电阻、炉中等钎焊方法，钎焊铜、铜合金以及钢、铸铁、硬质合金等;优价大量供应锰黄铜焊材，牌号hl105,比黄铜焊条更高的强度，更好的材料，形状有丝，片，焊片（0.4*20，0.2*40），熔化温度880度~910度，是硬质合金行业常用的材料，具有强度高，成本低等优点，现广泛应用于切削刀具，锯片，矿山钎具，等各种要求强度高的产品的焊接。有特殊强度要求的我们有磷铜、无氧铜、紫铜焊料（焊丝、焊条、焊环）无银焊丝。铜磷钎料石以铜、磷两元合金和铜磷银三元合金为基的钎料。它具有良好的流动性。适用于接触钎焊、气体火焰钎焊、高频钎焊及炉中钎焊，铜磷合金中加入银大大的提高钎料湿润能力，提高强度的韧性、降低熔点。广泛应用于电冰箱、空调器等制冷行业，以及机电、电器、仪器等制造行业。产品规格：1、焊丝系列：0.3--3.0mm盘丝

2、焊条系列：0.8--4.0mm直条 1.3*3.2mm扁焊条 3、焊环系列：丝径：0.8--2.5mm、内径3.5mm以上各种规格焊环，主要是为了满足自动化焊接生产线使用。

本产品的品牌是材鑫，型号是T107，牌号是磷铜，产地是进口，类型是铜及铜合金焊条，材质是磷铜，焊芯直径是1.0（mm），药皮性质是酸性焊条，直径是1.0（mm），长度是500（mm），焊接电流是不等（A），电流幅度是300（A），熔点是500，工作温度是300（ ），适用范围是磷铜焊条，适用于空调机，冷冻机，电冰箱的制冷系统的铜与铜管接头的焊接。 ，硬度HRC是20