

HL303银焊条 含银45%银焊丝 规格齐全

产品名称	HL303银焊条 含银45%银焊丝 规格齐全
公司名称	泰克罗伊焊材销售（天津）有限公司
价格	1780.00/个
规格参数	品牌:雷驰 型号:HL303 产地:天津
公司地址	天津市河北区庆安街顾安里
联系电话	022-58659680 13512985958

产品详情

hl209，含银2%，等同于美标aws bcup-6、国标bcu91pag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。

hl205，含银5%，等同于美标aws bcup-3国标bcu88pag及l205，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。

hl301银基焊条ag 10 cu 53 zn余量

820 用途：主要用于钢及钢合金，钢及硬质合金。

hl204，含银15% hag-15b，含银15%，等同于美标aws bcup-5国标bcu80agp及l204，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。

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。可焊接铜、铜合金、钢等材料。熔点770-810摄氏度。

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、铜合金、钢等大都份材料，熔点620-760摄氏度。

hl302，含银25%，h等同于国标bag25cuzn及l302，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。 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-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进一步降低、工艺性能能进一步提高, 可钎焊铜合金、钢等材料, 熔点605-720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-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, 流动性更好, 可钎焊铜合金、钢等材料。熔点620-690摄氏度。

h1314, 含银35%, 等同于美标aws bag-2、国标bag35cuzncd是银、铜、锌、镉合金, 熔点低、流动性好, 可钎焊铜合金、钢等材料, 熔点605-700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, 可钎焊铜、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, 更适用于铁素体和非铁素体钢的焊接。熔点620-730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、流动性好, 可钎焊铜合金、钢等材料, 熔点605-700摄氏度。

h1312, 含银40%, 等同于国标bag40cuzncd,是银、铜、锌、镉、合金, 熔点低、焊接工艺性优良, 适用于淬火钢和小薄件零件的钎焊。熔点600-630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、适用于不锈钢的焊接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, 用于铁素体钢和非铁素体钢的焊接效果尤其理想, 熔点650-710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、焊接工艺性优良, 适用于淬火钢和小薄件零件的钎焊。熔点600-630摄氏度。 h1303, 含银45%, 等同于美标aws bag-5、国标bag45cuzn,是银、铜、锌、合金, 综合性能好, 有优良的韧性和渗透性, 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663-743摄氏度h1303银基焊条ag 45 cu 30 zn余量

说明及用途: 熔点较低, 有良好的侵流性和填满间隔能力, 焊缝光洁, 耐冲击性能及抗裂性能良好。用于铜合金, 钢及硬质合金, 钢及不锈钢, 也适合镍及镍合金。

h1303 f银基焊条ag 45 cu 30 zn余量

说明: 钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等

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, 有优良的韧性和渗透性, 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663-743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-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、流动性好, 可快速钎焊铜、铜合金、钢等材料。熔点605-620摄氏度。

h1304银基焊条ag 50 cu34 zn余量

说明: 主要性能和h1303银基焊条基本相同。

等同于美标aws bag-1 a，国标bag50cuzncd,是银、铜、锌、镉、合金，具有高强度、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、合金钢等大部分金属。熔点625-635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、食品机械及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，提高抗缝隙腐蚀能力。熔点660-707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，具有高强度、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、合金钢等大部分金属。熔点625-635摄氏度

hl321，含银56%，等同于美标aws bag-7、国标bag56cuznsn,是银、铜、锌、锡合金，具有熔点低、抗电蚀、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

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、抗电蚀、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。

hl306银基焊条ag 65 cu 20 zn余量

680用途：主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。

hl307银基焊条ag 72 cu 26 zn余量

750—800用途：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。

hl308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。

本产品的品牌是雷驰，型号是HL303，产地是天津，类型是银焊条，材质是银，焊芯直径是1.0-3.0（mm），直径是1.0-3.0（mm），长度是500（mm），熔点是663-743，适用范围是常用于机电、食品机械及表面光洁度要求较高零部件的钎焊