DCuNi-1铜镍合金焊条焊接材料

产品名称	DCuNi-1铜镍合金焊条焊接材料
公司名称	南宫市鹄特焊接材料制造厂
价格	136.00/公斤
规格参数	品牌:神钢 型号:DCuNi-1 产地:日本
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇董家庙开发区
联系电话	13482960134

产品详情

耐腐蚀钢；耐侯钢及耐火钢焊条：J350/J357 J507MoNb J507MoW J507CrNi J506CrNiCu J557NiMo ND钢专用焊条 JNS钢专用焊条 CORTEN A钢专用焊条 CORTEN B钢专用焊条 08Cr2A1Mo钢专用焊条 低合金钢焊条：J507R J507GR J507GRH J507RH J507NiTiB J507HIC J507SH J557MoV J607Ni J607RH J607Fe J707G 707Ni J707RH 807G J807RH J857Cr J907Cr J907G J107 107Cr J107G 钼及铬钼耐热钢焊条：R107 R207 R307 R317 R327 R337 R347 R407 R507 R707 R807 R817 R307L R317L R407L 低温钢焊条： W607 W607H W707Ni W907Ni W107 W107Ni W406Fe 不锈钢焊条： G202 G207 G217 G242 G247 G257 G267 G302 G307 G357 G357M G367 367M G200 M520B M831A M837A A002 A002A A002Nb 347L A002 022L A032 2209-16 A042 A052 A062 309L A072 A082 A102 A102A A107 A132 A137 A142 19-9-6 A146 A172 A202 A207 A212 A222 A232 A237 A242 A257 A302 A307 A312 A317 A402 A407 A412 A422 A427 A432 A502 A507 A607 耐磨堆焊焊条： D107 D112 D127 D132 D146 D156 D167 D172 D207 D212 D227 D237 D246 D256 D266 D276 D307 D317A D322 D327A D337 D386 D397 D406 D417 D507 D507Mo D512 D516M D516MA D517 D547Mo D557 D577 D608 D618 D628 D632 D638 D642 D646 D658 D667 D687 D688 D698 D707 D707A D708A D802 D812 D822 D842 D900 D58 G207D D856 铸铁焊条：Z116 Z117 Z208 Z248 Z308 Z408 Z508 镍及镍合金焊条：Ni102 Ni202 Ni207 Ni307 Ni317 Ni327 Ni337 Ni347 Ni357 Ni307B 103 105 铜及铜合金焊条：T107 T207 T227 237 T307 铝及铝合金焊条： L109 L209 L309 特殊用途焊条：TS202 TS304 TS404 TS500 不锈钢气体保护焊丝：HS1Cr13 HS2Cr13 HS3Cr13 HS13/5L HS1Cr17 HS308 HS308L HS321 HS309 HS309L HS310 HS316L HS0Cr21Ni10Mn6 HS347 HS347L HS257 钴基合金堆焊焊丝： HS111 HS112 铝和铝合金焊丝：HS311 HS321 铜及铜合金焊丝：HS201 HS212 HS213 HS214 镍及镍合金焊丝：ERNi-1 ERNiCr-3 ERNiCu-7 ERNiFeCr-1 ERNiFeCr-2

铜焊丝型号：HS201 HS202 HS211 HS220 HS221 HS222 HS224

紫铜和紫铜的氩弧焊接,紫铜和铸铁的氩弧焊接,紫铜和钢的氩弧焊接,表面喷涂

化学成分区域标准（%） 牌号 铜
铝 硅 锰 铅
锡 镍 磷 铁 其他

HSCu ≥98.0 ≤0.01 ≤0.5 ≤0.5
≤0.02 ≤1.0 ≤0.15 ≤0.50SG - 余量 CuSn
≤0.01 0.50.1-0.5 0.010.5 - 1.0 0.3
≤0.02 ≤0.05 ≤0.1 ERCu ≥98.0 ≤0.01
≤0.50 ≤0.50 ≤0.02 ≤1.0 ≤0.15 ≤0.50
用途紫铜和紫铜的氩弧焊接,紫铜和铸铁的氩弧焊接,紫铜和钢的氩弧焊接,表面喷涂 . ①应用描述:含锡的铜焊接附材具有很好的流动性，适用于无氧铜以及高形变率易再加工铜材的焊接，焊缝无气孔，建议用于大面积的TIG焊时需预热。 ②典型应用：错齿饰，钢厂电极夹持，导电辊
，公共汽车栏杆，加热器元件, 铜雕刻, 铜的连接、铜变压器。 ③供货规格: a.钨极氩弧焊条（TIG）：Φ1.2、Φ1.6、Φ2.0、Φ2.4、Φ3.0、Φ4.0、Φ5.0mm（常用焊条长度有1000mm和914mm，其他长度可以根据客户需求定制） b.熔化极氩弧焊丝(MIG)：Φ0.8、Φ1.0、Φ1.2、Φ1.5、Φ1.6（重量根据包装不同而不同，具体见包装）②典型应用：错齿饰，钢厂电极夹持，导电辊 ，公共汽车栏杆，加热器元件, 铜雕刻, 铜的连接、铜变压器。 ③供货规格:a.钨极氩弧焊条（TIG）：Φ1.2、Φ1.6、Φ2.0、Φ2.4、Φ3.0、Φ4.0、Φ5.0mm（常用焊条长度有1000mm和914mm，其他长度可以根据客户需求定制）b.熔化极氩弧焊丝(MIG)：Φ0.8、Φ1.0、Φ1.2、Φ1.5、Φ1.6（重量根据包装不同而不同，具体见包装）

HS221是含少量锡、硅的特殊黄铜焊丝。熔点约890度。锡能提高焊丝的流动性、强度和抗腐蚀性，而硅可有效地控制锌的蒸发、消除气孔和得到满意的机械性能。

用途：黄铜氧-乙炔气焊及碳弧焊时，作填充材料使用。也广泛应用于钎焊铜、钢、铜镍合金、灰口铸铁以及镶嵌硬质合金刀具等，用途很广。

焊丝的化学成分（%）

Cu Sn Si
Al Pb 杂质元素总和 56~62 0.5~1.5 0.1~0.5
≤0.01 ≤0.05 ≤0.5 焊丝的直径有：1.6、2.0、2.5、3.0~6.0

注意事项： 1、焊前必须仔细清理焊件坡口及焊丝表面。
2、焊前一般预热至400~500度后施焊。焊时须配铜气焊溶剂作助溶剂。 3、焊接火焰应采用中性焰或轻微氧化焰，适当降低焊接时的温度，提高焊接速度，尽量减少熔池在高温下的停留时间，以减少锌的蒸发和氧化

RBCuZn-C 符合 GB HSCuZn-2 相当 AWS RBCuZn-C 用途:
熔点890°C，黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁。
供应锡黄铜焊条HSCuZn-3、高镍铝青铜、铝青铜 详细介绍:

产地:河北 型号:HS221 产品名称：锡黄铜焊丝 牌号：HSCuZn-3 (HS221) 执行标准：GB9460
规格：1.0mm-6.0mm (其他规格也可根据客户要求订做） 长度：1米定尺 （也各根据客户要求做成盘状）
包装：编织袋，25公斤/袋 化学成分： 标准 实测 铜： 56-62% 60.5% 锡：0.5-1.5% 0.98% 硅：0.1-0.5% 0.17% 锌： 余量 余量 发货时提供原厂材质单及送货单。 如果需要特殊牌号请与我们联系。

我们供锌白铜焊丝 RBCuZn-D/HSCuZnNi
我公司专业生产铜及铜合金线材，棒材，型材；各种有色金属焊料 。主要产品包括：普通黄铜；铁黄铜；锡黄铜；硅青铜；铝青铜；白铜、锌白铜以及眼镜行业专用含镍10-40%
的白铜线材。深受用户的好评。高强度，钎焊钢、镍及硬质合金用。

我们供白铜焊丝 Ni 30%, 余量Cu. 高强度，用于钎焊钢、镍及硬质合金。

HS211 符合 GB HSCuSi 相当 AWS ERCuSi-A

用途: 力学性能好。铜合金氩弧焊及钢的MIG钎焊用

铜和铜合金焊丝简明表 牌号 GB标准
AWS标准 主要用途
FY.HS201 HSCu
ERCu
力学性能好，抗裂性好。紫铜气焊及氩弧焊用。 FY.HS211 HSCuSi ERCuSi-
A
力学性能好。铜合金氩弧焊及钢的MIG钎焊用。 FY.HS212 HsCuSn ERCuSn-
A 钢的堆焊用。 FY.HS214
HSCuA1 ERCuAl-A1
耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。 FY.HS215 HSCuA2 ERCuAl-
A2 耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。
FY.HS221 HSCuZn-1 RBCuZn-A
熔点890°C，黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁。 FY.HS222 HSCuZn-2
RBCuZn-C
熔点890°C，黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁。 FY.HS225 HSCuZnNi
BCuZn-D
熔点935°C，高强度、钎焊钢、镍及硬质合金用。 铝青铜(A3) HSCuAl-B ERCuAl-
A3 耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。 镍铝青
铜-1
熔点1038-1054°C，耐磨耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。
镍铝青铜-2 HSCuAlNi
ERCuNiA1
熔点1038-1054°C，耐磨耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。 锡青铜
耐磨性好，铜合金氩弧焊及钢的堆焊用。

铜焊条T107,T207,T227,T237 T307 产品说明：

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。
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。 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。
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。

(T307)

符合：GB ECuNi-B

说明:Cu307是低氢型药皮Cu70Ni30铜镍焊条.采用直流反接.该焊条电弧稳定,焊缝成型良好.

用途:主要用于焊接70-30铜镍合金或70-30铜镍合金/645-III钢复合金属及70-30铜镍合金做覆层,645-III钢做基层的衬里结构的符合金属.

熔敷金属化学成份：(%) Cu Si Mn
Fe Ti Ni
P S Pb 余量 ≤0.5 ≤2.5
≤2.5 ≤0.5 29.0-33.0 ≤0.020 ≤0.015 ≤0.02 ≤0.5 Pb+Zn

熔敷金属力学性能： 抗拉强度6b(MPa) 伸长率§5(%) 冷弯角
≥350

≥20 180 °

注意事项:

1:焊前焊条须经300度烘焙1小时.

2:焊前焊接表面的水分,油污,氧化物等杂质必须清除干净.

3；焊前若不预热,层间温度应低于150度,采用能够短弧焊.

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。