

HAG-10B含银10%

产品名称	HAG-10B含银10%
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	520.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:10% 直径:1.5/2.0/2.5/3.0 (mm)
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

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(%)					固相线	液相线	温度 ()	焊接温度	用途与特长
AWS牌号	Ag	Cu	Zn	Sn	Ni					
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，适用主失素体和非主失素体钢的焊接
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L209，具有良好的流动性和填充能力，广泛应用于、冰箱、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L205，有一定塑性，适用不能保持紧密配合的合金接头的焊接。熔点645-815摄氏度。
HAG-15B 含银15%	等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及L204，具有接头塑性好，导电性提高，特别适用于不均场合。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。

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、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L302，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。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，适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L303,是银、铜、锌、合金，综合性能良好的韧性和渗透性，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670-743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-50B 含银50%	等同于美标AWS BAg-6、国标BAg50CuZn及L304,是银、铜、锌合金，适用于电子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，间隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。
HAG-56BSn 含银56%	等同于美标AWS BAg-7、国标BAg56CuZnSn及L321是银、铜、锌、锡合金，具有抗电蚀、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。

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低、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流动性更好，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L314,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-40BCd 含银40%	等同于国标BAg40CuZnCd及L312,是银、铜、锌、镉、合金，熔点低、焊接工艺性好，用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，熔化温度低、流动性好，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L313,是银、铜、锌、镉、合金，具有熔点低、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、铜合金等大部分金属。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
HL301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。
HL302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。
HL303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。
HL303 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
HL304银基焊条	Ag 50 Cu34 Zn余量	630	主要性能和HL303银基焊条基本相同。
HL306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。
HL307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。
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。
HL312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

银基合金焊条的分类简介：银焊料包括银焊条、银焊丝、银焊片、银焊环、银扁丝，银焊粉等

说明：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。

特点优势 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；

银焊条接头强度高、塑性好、导电性和耐腐蚀性优良； 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，钎接头具有较好的强度及导电性。

银焊条成本低、节银、代银，宜于铜与铜及铜合金的焊接。

3应用领域编辑广泛的应用于制冷、灯饰、五金电器、仪器仪表、化工、航空航天等工业制造领域。

如何储存

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，其防氧化时间将大大缩短（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。