

铸造碳化钨堆焊耐磨气焊条YZ5

产品名称	铸造碳化钨堆焊耐磨气焊条YZ5
公司名称	南宫市鹤特焊接材料制造厂
价格	198.00/公斤
规格参数	品牌:鹤特 型号:YZ5铸造碳化钨堆焊耐磨电气焊条 直径:4.0---6.0 (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

铸造碳化钨焊条又称铸造碳化钨合金焊条管内成分为W2C和WC合金颗粒,硬度93HRA熔点1600-1800度,采用氧-适用于石油钻具,建材机械,甘蔗破碎刀具,打井钻头,秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊使之成。管长mm 粒度(目) YZ5 4.0 390 60~80 YZ4 5.0 390 40~60 YZ3 6.0 390 30~40
我厂生产的YZ铸造碳化钨耐磨气焊条具有硬度高(采用高标号铸造碳化钨粉),服务优,质量可靠,信誉第一。。

D212

- : 钛钙型药皮的铬钼型焊条,交直流两用,适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件,如齿轮、挖斗、矿山机械。
- D256 : 低氢钾型药皮的高锰钢焊条,交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗、推土机等受冲击而易
- : 钛钙型药皮的铬钼型焊条,交直流两用,适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件,如齿轮、挖斗、矿山机械。
- D256 : 低氢钾型药皮的高锰钢焊条,交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、戽斗、推土机等受冲击而易
- : 钛钙型药皮的铬钨钼钒冷冲模焊条,交直流两用。用来堆焊各种冲模及切削刀具。熔敷金属硬度HRC 55。
- : 石墨型药皮的CrMo铸铁焊条,交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。

：石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵等。熔敷金属硬度HRC 60。 D646：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或高温耐磨耐腐蚀的工作条件。高炉料钟等。熔敷金属硬度HRC 45。 D698

：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HRC 60。 D717：碳钢芯的低氢钠型碳化钨合金焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。 D717：钨基合金焊条，含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、锤头、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 60。 D968：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属硬度HRC 61~66。 YM602W-Cr-B：石墨型药皮，交直流两用，适用于碳钢、铸钢、锰钢母材的表面涂焊。焊层起到对抗外力的作用。备上的强烈易磨件。熔敷金属硬度HRC：61~66。 Y M302C：管状铸造碳化钨合金焊条，用于强烈磨损部件，

D322：钛钙型药皮的铬钨钼钒冷冲模焊条，交直流两用。用来堆焊各种冲模及切削刀具。熔敷金属硬度HRC 60。 D646：石墨型药皮的CrMo铸铁焊条，交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。 D698：石墨型药皮的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵等。熔敷金属硬度HRC 60。 D646：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或高温耐磨耐腐蚀的工作条件。高炉料钟等。熔敷金属硬度HRC 45。 D698

：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HRC 60。 D717：碳钢芯的低氢钠型碳化钨合金焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。 D717：钨基合金焊条，含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、锤头、木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 60。 D968：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属硬度HRC 61~66。 D916特征：含碳化硼的耐磨料磨损堆焊焊条，交直流两用，具有良好的抗磨料磨损性。

用途：用于受强烈磨料磨损部件的堆焊修复，如排风机叶轮、泥浆泵、煤矿溜槽。 D918特征：有较好的抗氧化性能。用途：用于受中等或剧烈冲击情况下磨料磨损，如农业机械、矿山机械、粉碎机等。 D938特征：钼铬硼合金堆焊焊条，我厂生产的钼铬硼合金耐磨堆焊焊条，以钼铬硼碳为主要原料，采用最新科学技术研制而成，可交直两用，焊后无裂纹、耐磨损等特点，使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。 使用范围：冶金、矿山、建材。如：钢球、料钟、漏斗、轧钢机尾、矿山机械：采金机械、破碎机、螺旋式、辊式、立式、离心式、鄂式粉碎机等，推土机、铲刀等。 D968：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。熔敷金属硬度HRC：61~66。 D007药皮类型：低氢型堆焊焊条。特征：铸铁模具堆焊焊条，电弧稳定，焊接工艺优良，焊缝金属为铁素体基体+弥散分布的碳化钨，具有优良的抗裂性，焊前不预热。用途：用于铸铁和合金铸铁切边模具刃口的堆焊及焊补。 D022钨铬钼钒合金的高硬度堆焊焊条，焊接工艺性好，工件焊前不预热，焊后无需缓冷。用途：用于建筑行业的碱泵、磨损机件和制糖、矿上、冶金等行业的耐磨的零部件堆焊。 D027药皮类型：低氢钠型堆焊焊条。堆焊硬度（HRC）：55特征：冲载模刃口堆焊焊条，焊接工艺性好，易产生裂纹、气孔、夹渣，焊前工件不预热，焊后不需热处理，表面硬度HRC58。

D036特征：冲载模刃口堆焊焊条，交直两用，焊接工艺性好，堆焊层组织及硬度稳定性好，焊前不预热，焊后无需缓冷。用途：用于堆焊制造和修复冲模(在碳钢基体上堆焊形成刃口)，也可用于修复要求耐磨性较高的机械零部件。 D047特征：辊压机硬面堆焊焊条，采用直反接，焊接工艺性好，抗裂性良好，冷焊不开裂，具有良好的抗挤压性能。用途：用于滚压机挤压滚的堆焊制造机不拆卸修复，也可用于其他耐挤压磨损的机械零部件。 D802 D812阀门的堆焊焊条，药皮用浸涂法制成的堆焊用焊条，宜采用直流反接。堆焊金属在1000℃仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。阀门，高压泵的轴套筒和内套筒以及化纤设备的斩刀刃口等部位的堆焊。堆焊层硬度HRC 40注意事项：1、焊前应在母材上再行施焊接。2、焊时尽可能采用短弧，并且焊条与工作保持垂直。3、根据工作的大小和母材的种类须经300℃回火。4、焊后应在600~700℃回火1小时后在缓冷或将工作立即放入干燥和热的沙箱内或草灰中缓冷，以避免裂纹缺陷时，按上述步骤进行焊补及缓冷。 钴基堆焊焊丝说明：堆焊D802焊丝铸造钴铬钨合金焊芯的堆焊焊丝，堆焊金属在1000℃仍具有良好的耐磨性及耐腐蚀性能。用途：适用于高温高压阀门，高压泵的轴套筒和

部位的堆焊。焊缝金属化学成分(%) C 1.0~1.7 Cr 26.0~32.0 W 7.0~10.0 Mn 2.0 Si 2.0 Fe 3.0 Co 余量堆焊层

D822特征：高碳钴铬钨合金焊芯的钴基堆焊焊条，采用直流反接，渣覆盖性好，成形美观，具有优良的耐磨、高温也能保持这些特性。用途：用于牙轮钻头轴承、锅炉的旋转叶轮、粉碎机刃口、螺旋送料机等磨损部件。

D842特征：钴基4号低碳钴基铬钨合金焊芯堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属在800℃仍能保持良好的抗热震性。用途：用于高温条件下承受冲击和冷热交错的工件堆焊，如热锻模，阀门密封面等，具有良好的性能。

D658特征：钴基合金堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定，基本无渣。用途：用于磨损严重的零部件及耐磨堆焊。

铬铸铁耐磨焊条：此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢和铸铁零部件表面。能承受高冲击磨损，焊层以下具有良好的耐磨、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可增加焊件寿命3-8倍。此焊条可多层堆焊，堆焊3层才能

层基本是焊条的成分，母材成分很少)堆焊总厚度以不超过1cm为宜。适用于堆焊在高温条件下作业的耐磨件(如：矿山和水泥厂的破碎机齿板)与D-266型高锰钢堆焊条配合使用。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件(如：矿山和水泥厂的破碎机齿板)与D-266型高锰钢堆焊条配合使用。要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后缓冷。

D678特征：含钨铸铁堆焊焊条，交直流两用。用途：用于矿山机械和破碎机零部件等受磨料磨损部件的堆焊。堆焊焊条，采用直流反接。电弧稳定，飞溅小，渣少，脱渣容易，堆焊层即使使用硬质合金刀具也难以进行切割。

氏体+粗大复合碳化物。用途：用于强烈磨损的场合，如牙轮钻头小轴、煤孔挖掘机、提升斗、破碎机辊、泵轴等。

药皮类型：低氢钠型特征：含硼高铬铸铁堆焊焊条，采用直流反接。电弧稳定，飞溅小，渣少，脱渣容易，堆焊层可以进行切割加工，只能研磨，金相组织为马氏体+粗大复合碳化物。堆焊硬度(HRC)：58 D698

：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HRC 70 D707碳化钨堆焊耐磨焊条

：碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条，直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。

D707Ni特征：纯镍堆焊焊条，依靠药皮中碳化钨过度合金，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。用途：用于抗高温氧化、耐磨料磨损件的堆焊，如高炉钟斗，烧结扒齿等。

D717钨基焊条，含多种耐磨合金材料，堆焊金属具有较好的抗裂性及抗氧化性，采用直流反接。堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、混凝土搅拌机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复。

D717A特征：碳化钨堆焊焊条，采用H08A钢带扎制成O形，直径为3.2mm，内装粒度为60-80目，含量为焊芯质量的10%。低氢型涂料，依靠焊芯中过度碳化钨，焊接工艺性较好，脱渣容易，电弧稳定，采用直流施焊，较小电流，即可堆焊。

用途：用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零部件，如三牙轮钻头的牙抓背部、鼓风机叶片、强力采煤滚筒、扎糖机等。D708碳化钨堆焊耐磨焊条：含多种耐磨合金材料，直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件，如鼓风机叶片、粉石机锤头、木碳机螺旋等易磨损件的表面修复。

熔敷金属硬度HRC 70。铸造碳化钨气焊条：管内成分为Ni-Cr-W-C，熔点1600-1800度采用氧-乙炔焰堆焊具有较高的耐磨性。适用于石油钻具混凝土搅拌机叶片、挖泥机叶片、高秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊。

D516MA EDCrMn-A-16低氢型 AC、DC+用于堆焊工作温度在450℃以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。D517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢轴、过桥输送机叶片等。

D547Mo EDCrNi-B-15低氢型 DC+用于工作温度低于600℃的高压阀门密封面的堆焊。D557 EDCrNi-C-15低氢型用于工作温度低于600℃的高压阀门密封面的堆焊。

D567是低氢钠型药皮合金钢芯的堆焊焊条，采用直流反接。堆焊层有一定的硬度，可以机械加工，抗裂性较好，堆焊层硬度HRC 50。用途：用于工作温度低于350℃的中温中压球墨铸铁阀门密封面。

D577 EDCrMn-C-15低氢型 DC+用于堆焊工作温度在510℃以下的中温高压阀门密封面，在闸阀中如与D507Mo配合使用，使用寿命更高。D507Mo堆焊焊条，效率高达120%，焊接工艺较好，耐大电流(比普通不锈钢焊条高15%-20%)，无药皮发红开裂现象。

用途：用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。D327 EDCrMoWV-A1-03钛钙型 AC、DC用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

D327A特征：铬钼钨钒冷冲模堆焊焊条，直流反接。用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

用途：用于堆焊各种冲模及切割刀具，也可用于修复要求耐磨损性能较高的机械零件。

D337 EDRCrW-15 低氢型 DC+ 用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。 D386

是低氢钠型药皮的铬钨热锻模堆焊焊条。采用直流反接。用途：用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模型堆焊焊条，交直两用，堆焊层组织为马氏体和残余奥氏体；D397为低氢钠型铬锰钼热锻模堆焊焊条，直流反接，具有良好的耐磨性能。焊接工艺好，全位置焊。用途：用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也用于修复5CrMnMo、5CrNiMo堆焊高强度耐磨零部件。 D397 EDRCrMnMo-15 低氢型 DC+

用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高D406特征：铬钨钼热强钢耐磨堆焊焊条，堆焊金属为a+固溶体+奥氏体+马氏体+共晶组织，具有较高的红硬性和耐磨性。用途：用于耐高温刀具、模具、如热剪切刃口的堆焊。

D417是低氢钠型药皮的钼铬钨钒焊条，采用直流反接。具有良好的焊接工艺性、耐磨性，也具有有良好的抗裂性。用途：用于堆焊耐强烈冲击磨损、耐腐蚀、气蚀的场合。如单、双齿辊破碎机、叶片、高炉料钟等，也可用于堆焊高炉料钟等。

D427特征：高温耐磨堆焊焊条。

用途：用于高温条件下具有高硬度和耐磨损部件的堆焊，如轧钢、炼钢装料机吊牙及钢坯剪切用双金属热剪切刃口。D202A铁基堆焊焊条说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模具磨损。用途：用于碳钢和低中合金钢轧钢机零部件的堆焊，如槽轮轧机、铸钢的堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模具磨损。

用于单层或多层堆焊各种受磨损的零部件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 D207 EDPCrMnSi-A1-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。 D212 EDPCrMo-A4-03 钛钙型 AC、DC 用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 D217A EDPCrMo-A3-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4M3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿。堆焊金属含Cr4-5%、C0.45-0.65%、V4-5%、Mo2-3%等合金。抗磨粒磨损性、抗裂性较好，焊接工艺性能好。堆焊受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘形滚刀的受磨表面。

D202A铁基堆焊焊条说明：铁基堆焊焊条，交直流两用，焊接工艺性能好，堆焊金属为马氏体组织，有较好的耐金属间磨损、耐冲击、耐模具磨损。

用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 D217A EDPCrMo-A3-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4M3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿。堆焊金属含Cr4-5%、C0.45-0.65%、V4-5%、Mo2-3%等合金。抗磨粒磨损性、抗裂性较好，焊接工艺性能好。堆焊受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘形滚刀的受磨表面。

D237特征：铬钨钼钢堆焊焊条，采用直流反接。用途：用于堆焊受泥沙磨损和气蚀破坏的水力机械、挖掘斗、破碎机部件等。

D207 EDPCrMnSi-A1-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。 D212 EDPCrMo-A4-03 钛钙型 AC、DC 用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 D217A EDPCrMo-A3-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4M3电铲斗齿及其它挖掘机斗齿。堆焊金属含Cr4-5%、C0.45-0.65%、V4-5%、Mo2-3%等合金。抗磨粒磨损性、抗裂性较好，焊接工艺性能好。堆焊受一定冲击载荷的耐磨件表面堆焊，如掘进机盘形滚刀的受磨表面。

D102堆焊层金属类型1Mn3 22 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。

D106特征：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。

用途：用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 D107堆焊层金属类型1Mn3 22 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶片等。 D112堆焊层金属类型1Mn3 22 用于受磨损的低碳钢、中碳钢或低合金钢表面堆焊，特别适合于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修复。

D126特征：普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用（交流时空载电压大70V）。

用途：用于堆焊受磨损的低、中碳钢及低合金钢，如车轴、齿轮和搅拌机叶片和行走主动轮 D127堆焊层金属类型1Mn3 22 用于堆焊受磨损的中、低碳铜或低合金钢的表面，如车轴、齿轮、搅拌机叶片等。 D132堆焊层金属类型4Cr2 40 用于受磨损的低、中碳钢或低合金钢体表面堆焊，特别适宜于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊与修复。

D146普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。用于堆焊各种受磨损的碳钢件及碳钢道岔。 D156普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。用于堆焊各种受磨损的碳钢件及碳钢道岔。 D156普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。用于堆焊各种受磨损的碳钢件及碳钢道岔。 D156普通低中合金锰钢堆焊焊条，交直流两用，电弧稳定。用于堆焊各种受磨损的碳钢件及碳钢道岔。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。

主要生产：《碳化钨合金耐磨焊条》《YD合金堆焊耐磨焊条》《Z308 铸铁焊条》《铸铁气焊丝》《高温耐磨堆焊焊条》《模具焊条》《阀门堆焊条》《钴基堆焊条》《高锰钢堆焊条》《高锰钢堆焊条》《不锈钢堆焊条》

焊条》《银~铜焊丝》等各种耐磨材料 各种稀有焊条 硬质合金 等特种焊条。 使用于：主要用于堆焊石油、矿山一些严重磨损或兼有切削的工件。如：铣鞋、磨鞋、扶正品、扩孔器、钻杆接头、水力割刀、刮刀片、刨煤机刨头：煤矿、钻头修补。钢厂：糖厂：造纸厂、建筑、耐火材料厂等企业的搅拌与粉碎等。建材行业：《砖瓦厂、刀片~合金绞刀叶片》《木炭厂转用耐磨焊条可以耐高温650多度在特高温高压下可持续用120小时》。其它行业理想的效果。

铸造碳化钨汽焊耐磨堆焊条;再生铸造碳化钨粉;再生铸造碳化钨汽焊条耐磨堆焊;镍基粉;YD合金堆焊耐磨焊条;硬砖机合金机口砖机配件;路政机械合金拌刀;路政机械开沟机合金刀头刀库;起爆机合金顶头;农机厂,电厂,煤矿,饲料

碳化钨合金耐磨焊条:本产品属于堆焊合金耐磨耐冲击焊条,同时具有耐高温性能,以锰钢为焊蕊,焊药以钨铬,硼,钼,钒,成,交直流两用,可对碳钢,锰钢灰口铸铁,(白口铁除外)母材表面涂焊与焊接,使被焊机件能承受外界强烈磨擦与冲击力的作用。该焊条是低氢钠型药皮的铬钼钒型焊条,A与M体混合组织,焊态下硬而韧抗裂性优,采用直流反接,主要具有耐冲击、耐热、耐磨性能。对受泥沙磨损和气蚀破坏的水利机械、挖泥斗、橡塑机械、矿山机械零件等,堆焊75。该焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢上(如A3、Mn13、16Mn、65Mn),也可在某些灰口铸铁上使用。D702:碳钢芯的低氢钠型碳化钨焊条,直流反接。适于混凝土搅拌机叶片、推土机、高速混砂箱、挖泥机叶片等。熔敷碳化钨堆焊耐磨焊条:含多种耐磨合金材料,直流施焊。适用于堆焊耐岩石强烈磨损的机械零件,如鼓风机叶片、泥木炭机螺旋等易磨损件的表面修复。熔敷金属硬度HRC 70

铸造碳化钨气焊条:管内成分为W2C和WC合金颗粒,硬度93HRA熔点1600-1800度,采用氧-乙炔焰堆焊,具有较高的耐磨性。适用于搅拌机叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱、木炭机、打井钻头、秸秆还田粉碎机和饲料粉碎机刀片等易磨损件的堆焊。

D702合金耐磨堆焊焊条,主要针对水泥厂的立窑塔盘、塔尖、传送设备及采金机械、破碎机、螺旋式、辊式、球磨机推斗、挖掘斗、抓斗等磨损的特点研制而成。采用钼铬硼碳为主要原料和最新科学技术研制而成,可交直流两用,好、耐高温和耐磨损等特点,使用于碳素钢、合金钢、铸铁、铸钢等表面的堆焊。

D507Mo阀门堆焊焊条 型号:EDCr-A2-15 说明:高铬钢阀门堆焊焊条,堆焊金属为1Cr13高铬马氏体钢,堆焊具有中高底中温硬度、良好的热稳定性和抗冲蚀性,与D577焊条配合作用能获得很好的抗擦伤性,焊前不预热,焊后不用热处理。用途:用于堆焊工作温度在510℃以下的中温高压截止闸密封面、闸阀密封面等,堆焊闸阀密封面应与D577配合使用。堆焊硬度HRC:(焊后空冷) 37(耐软化至510℃)

D507MoNb阀门堆焊焊条 型号:EDCr-A1-15 堆焊硬度HRC:(焊后空冷) 37
说明:1Cr13高铬钢阀门堆焊焊条,采用直流反接,药皮中加入适量的钼、铌等强度元素,故堆焊金属具有较好的抗冲蚀性。用途:用于工作温度在450℃以下的中低压阀门密封面的堆焊。

D512高铬钢堆焊焊条 型号:EDCr-B-03 说明:高铬钢堆焊焊条,堆焊金属为2Cr13高铬马氏体钢,堆焊具有空冷硬度均匀,也可在750℃~800℃退火软化,当加热至950~1000℃空冷或油淬后,可重新硬化,交直流两用,焊后不用热处理,堆焊层比D502更硬、更耐磨,但较难加工。用途:用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶片等。堆焊硬度HRC:(焊后空冷) 45(耐软化至500℃)

D516M/D516MA高铬钢堆焊焊条 型号:EDCrMn-A-16 说明:高铬钢堆焊焊条,具有良好的耐磨、耐热、耐冲蚀性能。焊后不热处理,堆焊层可切削加工,D516M为H08焊芯,D516MA为1Cr13焊芯。用途:用于工作温度在450℃以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件,如25号铸钢、高中压阀门密封面等。堆焊

D516F高铬钢堆焊焊条

说明：高铬钢堆焊焊条，具有良好的耐磨、耐热、耐蚀以及抗热裂性，焊前不预热，焊后不热处理，堆焊层可
用途：用于工作温度在450 以下受水、蒸汽、石油介质作用的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面等。

D517阀门堆焊焊条 型号：EDCr-B-15 说明：高铬钢阀门堆焊焊条，堆焊金属为2Cr13高铬马氏体钢，堆焊具有
理，硬度均匀，也可在750 ~ 800 退火软化，当加热至950~1000 空冷或油淬后，可重新硬化，采用直流反接
层比D507更硬、更耐磨，但较难加工。用途：用于碳钢和低合金的轴、过热蒸汽阀件、搅拌机、螺旋输送机叶
堆焊硬度HRC：（焊后空冷） 45（耐软化至500 ） D547阀门堆焊焊条 型号：EDCrNi-A-15 堆焊硬度HR
合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接，堆焊金属依靠硅进行强化，得到具有一定适量铁素体的奥氏体，具有良
用途：用于堆焊570 以下工作的电站高层锅炉装置的阀门及其他密封零件。

D547Mo阀门堆焊焊条 型号：EDCrNi-B-15 堆焊硬度HRC： 37 说明：铬镍合金钢阀门堆焊焊条，采用直流反接
伤、抗冲蚀等性能，有较高的高温硬度、良好的热稳定性和抗热疲劳性，堆焊金属时效强化效果显著，时效时
提高。用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

D557阀门堆焊焊条 型号：EDCrNi-C-15 堆焊硬度HRC： 37 D702水泥厂专用耐磨焊条 说明：铬镍合金钢阀门
接，堆焊金属依靠硅进行强化，得到铁素体加奥氏体组织，时效时间增加，硬度和抗擦伤性能进一步提高，具
。用途：用于600 以下工作的高压阀门密封面的堆焊。

D567铸铁阀门堆焊焊条 型号：EDCrMn-D-15 堆焊硬度HB 210 说明：高铬锰钢球墨铸铁阀门堆焊焊条，采用
铬锰型奥氏体，冷作硬化效果明显，优良的抗擦伤性，堆焊层有一定的硬度，可机械加工，抗裂性好，焊接工
用途：用于350 以下中温中压球墨铸铁阀门密封面。

D577阀门堆焊焊条 型号：EDCrMn-C-15 堆焊硬度HRC： 28 说明：高铬锰钢阀门堆焊焊条，采用直流反接
，冷作硬化效果明显，优良的抗擦伤性，有一定的中温硬度，较好的稳定性，与D507Mo配合使用可获得很好的
热，焊后不热处理，良好的机械加工性。
用途：用于510 以下中温高压阀门密封面，在闸阀中与D507Mo配合使用耐磨性能更好。D702水泥厂专用耐磨

D582不锈钢堆焊焊条 堆焊硬度HRC： HB 170 说明：高效阀门密封不锈钢堆焊焊条，效率高达120%，焊接工
锈钢焊条高15%-20%），无药皮发红开裂现象，良好的抗晶间腐蚀性，交直两用，适于平焊、平角焊。用途：

D702水泥厂专用耐磨焊条 D608铸铁堆焊焊条 型号：EDZ-A1-08 说明：铸铁堆焊焊条，交直流两用，采用直流反接
金属为铸铁组织+铬、锰的碳化物，具有较高的硬度和耐磨性，对泥沙及矿石的磨耗有良好的抵抗力。
用途：用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零部件。堆焊硬度HRC： 55 D702水泥厂专用

D638高铬铸铁堆焊焊条 堆焊硬度HRC： 56

说明：高铬铸铁堆焊焊条，具有良好的耐磨料磨损性，交直流两用，电弧稳定，飞溅小，基本无渣，较高的熔
用途：用于堆焊要求具有良好的抗耐磨料磨损性能的耐磨件，如料斗、铲刀刃、泥浆泵、锤头等。

D107堆焊层金属类型1Mn3 22 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机

D112堆焊层金属类型2Cr1.5Mn 22 用于受磨损的低碳钢、中碳钢或低合金钢表面堆焊，特别适合于矿山机械与农

D127堆焊层金属类型1Mn4Si 28 用于堆焊受磨损的中、低碳铜或低合金钢的表面，如车轴、齿轮、搅拌机叶片等

D132堆焊层金属类型4Cr2Mo 30 用于受磨损的低、中碳钢或低合金钢体表面堆焊，特别适宜于矿山机械与农业机

D172堆焊层金属类型4Cr2Mo 40 用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、矿山机械等磨损件。 D212
：钛钙型药皮的铬钼型焊条，交直流两用，适于单层或多层堆焊各种受磨损的机件，如齿轮、挖斗、矿山机械等。
高锰钢耐磨焊条: 高锰钢焊条执行的是国家《GB984 - 85 堆焊焊条》标准,此焊条加工硬化性特别高，堆焊后硬度
后可达HB 450-500。适用于严重冲击载荷和金属间磨损工作，如破碎机鄂板、锤头、铁轨道岔等高锰钢件的堆焊。
其中有钼提高了抗裂性及耐磨性能。要焊后趁红热立即锤击或水淬以减少裂纹。堆焊高锰钢件要先将磨损处疲
：低氢钾型药皮的高锰钢焊条，交直流两用。适用于各种破碎机、高锰钢轨、斗、推土机等受冲击而易磨损部分
D266堆焊层金属类型Mn13Mo2 HB170 用于各种破碎机、高锰钢轨、推土机等受冲击而易磨损部分的堆焊。
D276堆焊层金属类型2Mn13Cr13 20
用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片导水叶等。同时也适用于要求耐磨及韧性高的高锰钢制的
推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 模具电焊条:
用于制造和修复冲模及各种大中型冲裁修边模的剪切刃口的模具堆焊和修复。（在碳钢基体上堆焊形成冲模刃口）
D317是低氢钠型药皮的CrWVMo冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途: 适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刃
D327是低氢钠型药皮CrWV冷冲模堆焊焊条，采用直流反接。用途:
用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨性能较高的机械零件。 D337堆焊层金属类型3Cr2W8V
用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦用于锻模的修复。 D397堆焊层金属类型5CrMnMo 40
用于堆焊铸铜或锻铜作坏体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo制的旧锻模，或堆焊高强度耐磨零件
：钛钙型药皮的铬钨钼钒冷冲模焊条，交直流两用。用来堆焊各种冲模及切削刀具。熔敷金属硬度HRC 55。
：石墨型药皮的CrMo铸铁焊条，交直流两用。适用于农业机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。
D618：是石墨型药皮的堆焊焊条，可交直流两用，堆焊层具有优良的抗泥砂、抗汽蚀能力。用于堆焊随受冲击
料磨损的耐磨件。
用途：可用于常温及中温耐泥砂、汽蚀等条件下的零件堆焊，如泥浆泵、螺旋推进器等表面堆焊。堆焊层硬度
1焊前焊条须经300 左右烘焙1小时。 25根据被焊工件材质与刚度的不同，采取相应的预热温度及焊接工艺措施
的高碳高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适用于堆焊抗磨粒磨损的工作面，如料斗、铲刀、泥浆泵、粉碎机、锤头
5。 D646：低氢钾型药皮的高铬铸铁堆焊焊条，交直流两用。适于常温或高温耐磨耐腐蚀的工作条件，如水轮机
。熔敷金属硬度HRC 55-60。 D-667：型高铬铸铁耐磨焊条：此焊条可堆焊在低、中碳钢、低合金钢、高锰钢
承受高冲击磨损，焊后硬度HRC 55-65。在500 高温以下具有良好的耐磨损、耐腐蚀和耐气蚀能力。一般可堆
层堆焊，堆焊3层才能达到最好的效果（因为此时堆焊层基本是焊条的成分，母材成分很少）堆焊总厚度以不超
件下作业的耐磨件（如：环烧炉卸料犁犁头效果较好）。堆焊受强烈冲击下作业的耐磨件（如：矿山和水泥厂
堆焊条配合使用经济性效果更好。此焊条在使用时，要按使用说明，焊前将焊条烘干，对焊件清理预热，焊后
：石墨型药皮的堆焊焊条，交直流两用。用于矿产机械和土泥沙石粉碎强烈磨损部位的堆焊。熔敷金属硬度HR

D102 EDPMn2-03 钛钙型 AC、DC 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和
EDPMn2-16 低氢型 AC、DC+ 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅
EDPMn2-15 低氢型 DC+ 用于堆焊或修复低碳钢、中碳钢及低合金钢磨损件的表面，如车轴、齿轮和搅拌机叶
EDPCrMo-A1-03 钛钙型 AC、DC
用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适用于矿山机械与农业机械的堆焊与修补。 D126 低
用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。 D127 低
用于堆焊受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢的表面，如车轴、齿轮、行走主动轮、搅拌机叶片等。 D132 ED
AC、DC 用于受磨损的低碳钢、中碳钢及低合金钢机件表面，特别适合用于矿山机械与农业机械磨损件的堆焊
EDPMn4-16 低氢型 AC、DC+ 用于堆焊各种受磨损的碳素钢件表面及碳素钢道岔。 D156 低氢型 AC、DC+
适用于轧钢机零件的堆焊，如槽滚压机、铸钢的大齿轮、拖拉机的驱动轮、支重轮和链轨节。 D167 EDPMn6-1
用于农业、建筑机械等的磨损部分的堆焊，如大型推土机、动力铲的滚轮、汽车环链等。 D172 EDPCrMo-A3-0

用于堆焊齿轮、挖泥斗、拖拉机刮板、深耕铧犁、矿山机械等磨损件。 D207 EDPCrMnSi-A1-15 低氢型 DC+ 用于堆焊推土机刀片，螺旋桨等磨损零件。 D212 EDPCrMo-A4-03 钛钙型 AC、DC 用于单层或多层堆焊各种受磨损的机件表面，如齿轮、挖斗、矿山机械等。 D217A EDPCrMo-A3-15 低氢型 DC 度耐磨零件。如30CrMnSi和35CrMnSi冶金轧辊的堆焊与修补、矿石破碎机部件、矿山4M3电铲斗齿及其它挖掘 A-16 EFeMn-A 低氢型 AC、DC+ 适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 EFeMn-B 低氢型 AC、DC+ 适用于各种破碎机，高锰钢轨，斗、推土机等受冲击而易磨损部位的堆焊。 D276 低氢型 AC、DC+ 适用于堆焊水轮机受气蚀破坏的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨焊，如铁路道岔、螺旋输送机构、推土机刀片、抓斗、破碎刃等。 D277 EDCrMn-B-15 低氢型 DC+ 适用于堆的零件，如水轮机的叶片、导水叶等，同时也适用于要求耐磨性及韧性高的高锰钢制件的堆焊，如铁路道岔、破碎刃等。 D286A EDMn-B-16 低氢型 AC、DC+ 适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面-- B-16 低氢型 AC、DC+ 适用于高锰钢堆焊，是铁路高锰钢轨，道岔堆焊修复的专用焊条，也可用于各类破碎机、推土机等受冲击面-- D-15 低氢型 DC+ 可在中碳钢（如45、45Mn钢）制成的刀具毛坯上堆焊刀口以达到代用整体高速钢的目的，也可堆焊修复磨损刀 EDRCrMoWV-A3-15 低氢型 DC+ 适用于冷冲模堆焊，也可进行一般切削刀具的堆焊。 D322 EDRCrMoWV-A AC、DC 用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。 D327 EDRCrMo DC+ 用于堆焊各种冷冲模及切削刀具，还可以用来修复要求耐磨损性能较高的机械零件。 D337 EDRCrW-15 用于铸钢或锻钢上堆焊锻模，亦可用于锻模的修复。 D397 EDRCrMnMo-15 低氢型 DC+ 用于堆焊铸钢或锻钢作坯体的热锻模，也可用于修复5CrMnMo、5CrNiMo、5CrNiSiW钢制的旧锻模，或堆焊高 A1-03 钛钙型 AC、DC 这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢的 EDCr-A1-15 低氢型 DC+ 这是一种通用性的表面堆焊用焊条，用于堆焊工作温度在450 以下的碳钢或合金钢 D507Mo EDCr-A2-15 低氢型 DC+ 用来堆焊工作温度在510 以下的中温高压截止阀密封面。闸阀密封面应将本焊条与D577焊条配合使用（阀座与 D507MoNb EDCr-A1-15 低氢型 DC+ 用于工作温度在450 以下的中、低压阀门密封面的堆焊。 D512 EDCr-B AC、DC D512是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合 拌机桨、螺旋输送机叶片等。 D516MA EDCrMn-A-16 低氢型 AC、DC+ 用于堆焊工作温度在450 以下的受水、蒸汽、石油介质作用下的部件，如25号铸钢、高中压阀门密封面。 D51 DC+ D517是一种通用性的表面堆焊用焊条，堆焊层比D502更硬、更耐磨，较难加工，用于堆焊碳钢或低合金钢 桨、螺旋输送机叶片等。 D547 EDCrNi-A-15 低氢型 DC+ 用来堆焊570 以下工作的电站高压锅炉装置的阀门密封面及其它密封零件。 D547Mo EDCrNi-B-15 低氢型 DC 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。 D557 EDCrNi-C-15 低氢型 DC+ 用于工作温度低于600 的高压阀门密封面的堆焊。 D577 EDCrMn-C-15 低氢型 DC+ 用于堆焊工作温度在510 以下的中温高压阀门密封面，在闸阀中如与D507Mo配合使用，使用寿命更高。 D60 AC、DC+ 用于农用机械、矿山设备等承受砂粒磨损与轻微冲击的零件。 D628 石墨型 AC、DC+ 用于堆焊承受轻微的冲击载荷，但要求具有良好的抗磨粒磨损性能的耐磨表面。如锤击式磨煤机锤头，风扇式 C-15 EFeCr-A1 低氢型 DC+ 用于堆焊要求耐强烈磨损、耐腐蚀和耐气蚀的场合，例如石油工业中离心裂化泵轴套，矿山破碎机部件及柴油 EDW-A-15 低氢型 DC+ 用于堆焊耐岩石强烈磨损之机械零件，如混凝土搅拌机叶片、推土机和泵浦叶片、挖泥机叶片、高速混砂箱等。

产品简介：银钎料是一种以银或银基固深体的钎料，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

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，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。 HL204，含银15%，等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP，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。

HL302，含银25%，等同于国标BAg25CuZn，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。

BAg30CuZn，含银30%，等同于美标AWS BAg-20，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。 HL314，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。

HL312，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。 HL303，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 HL304，含银50%，等同于美标AWS BAg-6、国标BAg50CuZn,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。 HL313,含银50%，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。 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

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

我厂销售的各种牌号规格的银焊条、银焊丝、银焊片，基本尺寸规格：焊条直径1.0-4.0 MM、长度450-1000MM，焊丝直径0.4-2.0MM，产品技术标准参照美国AWS标准、欧洲标准和日本JIS标准生产制定，也可按用户特殊要求供货。产品牌号和性能：一、银铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能 HAg-2B，含银2%，等同于美标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。

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铜及其合金接头的焊接。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。

二、银铜锌环保焊料（银钎料）牌号及性能 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-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，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-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-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-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-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、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-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。

三、含镉银焊料牌号及性能 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。

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、工艺性能进一步提高，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点60

5-720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, 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-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。 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 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; 于食品等行业不锈钢钎焊;

产品牌号和性能: 一、银铜磷环保焊料(银铜磷钎料)牌号及性能

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。 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铜及其合金接头的焊接。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。 二、银铜锌环保焊料(银钎料)牌号及性能 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-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, 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-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-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-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-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、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-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。

三、含镉银焊料牌号及性

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。

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, 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-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。

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。

Ag银焊条(即银焊料、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏)系列主要有: 2%银焊条(即国标HL209银焊条); 5%银焊条(HL205银焊条); 15%银焊条(HL204银焊条); 18%银焊条(德标+00Degassa1876银焊条); 25%银焊条(HL302银焊条); 30%银焊条(德标L-Ag30cd银焊条); 35%银焊条(Bag-2银焊条); 40%银焊条(Bag-28银焊条); 45%银焊条(HL303银焊条); 50%银焊条(HL324银焊条); 56%银焊条(Bag-7银焊条); 60%银焊条; 65%银焊条; 70%银焊条; 72%银焊条(HL308银焊条); 85%银焊条等品种,形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶太等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。

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, 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。

HL204, 含银15%, 等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP, 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。

HL302, 含银25%, 等同于国标BAg25CuZn, 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。

BAg30CuZn, 含银30%, 等同于美标AWS BAg-20, 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。

HL314, 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。

HL312, 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。

HL303, 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

HL304, 含银50%, 等同于美标AWS BAg-6、国标BAg50CuZn,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。

HL313,含银50%, 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。

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

详细介绍 Introduction全系列【银焊料】简介如下:

简介: 银焊料包括(银焊条, 银焊丝, 银焊片, 银焊环, 银焊粉焊剂)

说明：银焊料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。

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。

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铜及其合金接头的焊接。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。

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。可焊接铜、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-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-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-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-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、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-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。

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、铜合金、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进一步降低、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更低，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-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。

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。

【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 主要用于钢及钢合金，钢及硬质合金，都有较好的工作机械性能，耐冲击性能及抗裂性能一般。

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。

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 钎接头强度高，塑性好，导电性好，用于黄铜、铜、银的钎焊