

紫铜线，C1100紫铜线，无氧紫铜线

产品名称	紫铜线，C1100紫铜线，无氧紫铜线
公司名称	深圳市斯瑞特金属材料有限公司
价格	46.00/千克
规格参数	品牌:斯瑞特 型号:C1100 规格:0.1-10mm
公司地址	深圳市宝安区松岗街道宏发君域1座B栋2908号
联系电话	0755-29537390 18320740099

产品详情

深圳紫铜线，C1100紫铜线，无氧紫铜线

C1100紫铜线因呈紫红色而得名。它不一定是纯铜，有时还加入少量脱氧元素或其他元素以改善材质和性能,因此也归入铜合金。

斯瑞特紫铜加工材按成分可分为：普通紫铜(T1、T2、T3、T4)、无氧铜（TU1、TU2和高纯、真空无氧铜）、脱氧铜（TUP、TUMn）、添加少量合金元素的特种铜（砷铜、碲铜、银铜）四类。紫铜的电导率和热导率仅次于银，广泛用于制作导电、导热器材。紫铜在大气、海水和某些非氧化性酸中有良好的耐腐蚀性，用于化学工业。

紫铜、青铜、磷铜、材质有：H80(C2400)、H70(C2600)、H68(C2680)、H65(2700)、H63(C2720)、H62(C2800)、HP59-1黄铜棒、H62黄铜板，C1100紫铜板，T3紫铜板.....T8紫铜板、磷青铜C5210、C5191、黄铜带C2680、C2200、C2720、C2600、C2620,纯紫铜C1020、C1100,紫铜箔、黄铜箔，GB状态0、1 1/2H、1/4H、3/4H、H、EH、SH、高精密黄铜带、紫铜、磷铜。同时经营日本NGK、韩国、美国复银铜带、镀青铜带、锡青铜带、国产高精度和普通度的黄铜带、锡磷青铜带、双金属带等。

规格：直径：0.1-10mm深圳紫铜线，C1100紫铜线，无氧紫铜线

紫铜有良好的导电、导热、耐蚀和加工性能,可以焊接和钎焊。含降低导电、导热性杂质较少,微量的氧对导电、导热和加工等性能影响不大,但易引起“氢病”，不宜在高温（如>370℃）还原性气氛中加工（退火、焊接等）和使用。

无氧铜棒应分为普通无氧铜棒和高纯无氧铜棒。普通无氧铜棒在工频有铁芯感应电炉中进行熔炼，高纯无氧铜棒的熔炼在真空感应电炉中进行。熔炼无氧铜棒应该以优质阴极铜作原料。高纯无氧铜棒应该采用高纯阴极铜作原料。

紫铜的用途比纯铁广泛得多，每年有50%的铜被电解提纯为纯铜，用于电气工业。这里所说的紫铜

，确实要非常纯，含铜达99.95%以上才行，极少量的杂质，特别是磷、砷、铝等，会大大降低铜的导电率。铜中含氧(炼铜时容易混入少量氧)对导电率影响很大，用于电气工业的铜一般都必须是无氧铜。另外，铅、铋、铍等杂质会使铜的结晶不能结合在一起，造成热脆，也会影响纯铜的加工。这种纯度很高的纯铜，一般用电解法精制：把不纯铜(即粗铜)作阳极，纯铜作阴极，以硫酸铜溶液为电解液。当电流通过后，阳极上不纯的铜逐渐熔解，纯铜便逐渐沉淀在阴极上。这样精制而得的铜;纯度可达99.99%。

紫铜是比较纯净的一种铜，一般可近似认为是纯铜，导电性、塑性都较好，但强度、硬度较差一些。

紫铜特性：高纯度，组织细密，含氧量极低。无气孔、沙眼、疏松，导电性能极佳，电蚀出的模具表面精度高，经热处理工艺，电极无方向性，适合精打，细打，具有良好的热稳定性、加工性、延展性、防蚀性及耐候性等。

深圳紫铜线，C1100紫铜线，无氧紫铜线