

# HS221锡黄铜焊丝 HS221铜焊丝 量大优惠

产品名称	HS221锡黄铜焊丝 HS221铜焊丝 量大优惠
公司名称	南宫市鼎铭耐磨焊接材料厂
价格	55.00/公斤
规格参数	
公司地址	河北省邢台市南宫市垂杨镇尧村228号
联系电话	0319-5354820 13784939205

## 产品详情

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

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。

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摄氏度后施焊。焊时须配铜气焊溶剂做溶剂。
- 3、焊接火焰应采用中性焰或轻微的氧化焰，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。

铜基类产品牌号对照表 (Copper Brazing Alloys)

铜基产品之铜锌合金焊料

本厂牌号

Alloy

相当国内牌号

Equivalent to

National Mark

化学成分 ( % ) Chemical Compositions (%)

材料温度 ( )

工艺特性

Advantages and usage

Cu

Zn

Sn

Si

Mn

Fe

熔点

推荐焊温

HS221

BCu60ZnSn-R

59~61

余量

0.8~1.2

0.15~0.35

/

/

890~905

910~954

钎焊铜及铜合金、钢、铸铁等，可采用火焰钎焊、炉中焊，感应焊

HS226

BCu58ZnFe-R

57~59

余量

0.7~1.0

0.05~0.15

/

0.35~1.2.

865~890

910~960

钎焊铜及铜合金、钢、铸铁等，可采用火焰钎焊、炉中焊，感应焊

HL105

BCu58MnZn

57~59

余量

/

/

3.7~4.3

0.15

880~910

910~960

润湿性好，有良好的强度和塑性，适应于钎焊硬质合金刀具和锯片

HPCu-F

/

余量

铜基非晶 B、P、Si少量元素（厚度规格：0.035\*20）

560~640

700~750

熔点最低，用于精密仪表、电路和元器件、触头、热交换器等的焊接

HPNi-7

BNi-2

镍基非晶 B、P、Si少量元素（厚度规格：0.035\*55）

960~990

1000~1100

应用于高温合金及不锈钢零部件（如航空零部件、汽车及轮船零部件、炊具、医疗器械等）的焊接。