

# 磷铜焊条 扁磷铜焊条 磷铜焊丝 生产 BCu92P BCu93P

产品名称	磷铜焊条 扁磷铜焊条 磷铜焊丝 生产 BCu92P BCu93P
公司名称	河北卓君焊接材料有限公司
价格	.00/千克
规格参数	
公司地址	河北省邢台市襄都区新兴东大街巨业大厦B座261号
联系电话	0319-2585456 18803297221

## 产品详情

磷铜焊条，流动性好、成本低、节银、代银。适用于空调机，冷冻机，电冰箱的制冷系统的铜与铜管接头的焊接。

磷铜焊条，是在金属焊芯外将涂料均匀、向心地压涂在焊芯上。焊芯即焊条的金属芯，为了保证焊缝的质量与性能，对焊芯中各金属元素的含量都有严格的规定，特别是对有害杂质磷的含量。熔点较低，没有固定熔点，熔点的范围在710至810摄氏度之间。

不同类型的磷铜焊条熔点不同，举例说明如下

1、BCu92P：熔化温度710-750，熔点低，该焊料流动性较好，但比较脆，一般用于钎焊不受冲击载荷、无振动的铜和黄铜零件的焊接；

2、BCu93P（HL201/BCuP-2）：熔化温度710-793，该焊料流动性好，可以流入间隙很小的接头，但钎料脆，一般用于机电和仪表工业，钎焊不受冲击载荷的铜和黄铜零件；

3、BCu89SnP（HL208）：熔化温度620-660，该焊料熔点低，流动性好，可配合银钎剂钎焊铜、黄铜、青铜及低锌黄铜零件；

4、BCu86SnP：熔化温度620-670，该焊料用途同上，镍的加入使脆性增大，但流动性提高，且焊缝光亮，一般用于铜及黄铜钎焊。

5、BCu91AgP（HL209/BCuP-6）：熔化温度645-771，熔点低，该焊料能在较大温度范围内填充接头间

隙，多用于电冰箱、空调器、电机和仪表行等业钎焊铜及黄铜件；

6、BCu89AgP (BCuP-3)：熔化温度645-788 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性一般，适宜于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件。

7、BCu88AgP (HL205/BCuP-7)：熔化温度645-780 ，熔点低，该焊料延性和导电性得到提高，流动性好于B-Cu89PAg，一般用于钎焊间隙较大的铜及黄铜零件；

8、BCu87PAg (BCuP-4)：熔化温度645-718 ，熔点低，该焊料熔点低，流动性很好，能钎焊间隙较小的接头，一般用于铜及黄铜部件的钎焊。