

Ag18%银焊丝HAG-18BSn银焊条

产品名称	Ag18%银焊丝HAG-18BSn银焊条
公司名称	南宫市远硕焊条厂
价格	700.00/公斤
规格参数	品牌:斯米克 型号:HL209 产地:上海
公司地址	河北省邢台市南宫市凤岗办事处小石柏村
联系电话	86-0319-5078411 15612950711

产品详情

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-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-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-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、不锈钢、食品机械及承受振动载荷场合下材料的焊接，提高抗缝隙腐蚀能力。熔点660-707摄氏度。HAG-56BSn(含银55%)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-1a,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。

2%银焊条(牌号HL209银焊条|国标GB BCu91PAg银焊条|美标AWS BCuP-6银焊条);

简介: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

5%银焊条(牌号HL205银焊条|国标GB BCu89PAg银焊条|美标AWS BCuP-3银焊条);

简介: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

10%银焊条(牌号HL301银焊条|国标GB BAg10CuZn银焊条)

简介:HL301含Ag低,价格低,但熔点较高,流动性较差,主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点815-850

15%银焊条(牌号HL204银焊条|国标GB BCu80AgP银焊条|美标AWS BCuP-5);

简介: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630-780

18%银焊条(牌号HL309银焊条|国标GB BAg18CuZnSn银焊条);

简介: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780-810

25%银焊条(牌号HL302银焊条|国标GB BAg25CuZn银焊条|美标AWS BAg-37银焊条);

简介:HL302具有较好的润湿性和填充性,但熔点较高,流动性较差,主要用于铜及铜合金、钢的钎焊。熔点745-755

30%银焊条(牌号HL310银焊条|国标GB BAg30CuZnSn银焊条)

简介：可用于铜合金、钢和不锈钢的钎焊。熔点710-760

35%银焊条(牌号HL314银焊条|国标GB BAg35CuZnCd银焊条|美标AWS BAg-2);

简介：熔点低、流动性好，可钎焊铜合金、钢等材料，熔点605-700

40%银焊条(牌号HL312银焊条|国标GB BAg40CuZnCdNi银焊条|美标AWS BAg-4);

简介：具有良好的填缝能力，适用于钎焊淬火合金钢分级钎焊中末级钎焊，且工艺好，强度高。熔点595-605

40%银焊条(牌号HL322银焊条|国标GB BAg40CuZnSnNi银焊条|美标AWS BAg-28);

简介：可用于铜合金、钢和不锈钢的钎焊。熔点630-640

45%银焊条(牌号HL303银焊条|国标GB BAg45CuZn银焊条|美标AWS BAg-5银焊条);

简介：HL303是常用的银钎料，熔点低、流动性好、填缝能力强、钎缝光洁，强度及耐冲击载荷好，用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等。熔点660-725

45%银焊条(牌号HL311银焊条|国标GB BAg45CuZnCd银焊条|美标AWS BAg-1银焊条);

简介：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

注：以上产品均可向本公司索要详细说明及质量证明书。

45%银焊条(牌号HL303银焊条|国标GB BAg45CuZn银焊条|美标AWS BAg-5银焊条);

简介：HL303是常用的银钎料，熔点低、流动性好、填缝能力强、钎缝光洁，强度及耐冲击载荷好，用于钎焊铜及铜合金、钢及不锈钢等。熔点660-725

45%银焊条(牌号HL311银焊条|国标GB BAg45CuZnCd银焊条|美标AWS BAg-1银焊条);

简介：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

49%银焊条(牌号HL321银焊条|国标GBBAg49CuZnMnNi银焊条|美标AWS BAg-22银焊条);

简介：HL321是一种含Mn、Ni的银基钎料，用于钎焊合金钢、不锈钢、碳化钨等工件。熔点625-705

50%银焊条(牌号HL304银焊条|国标GB BAg50CuZn银焊条|美标AWS BAg-6银焊条);

简介：HL304是常用的箔片状银钎料，流动性好，填缝能力强，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

50%银焊条(牌号HL305银焊条|国标GB BAg50Cu银焊条);

简介：通常用于铜及铜合金的钎焊，也可用于不锈钢、镍基合金和碳素钢的钎焊。熔点779-850

50%银焊条(牌号HL324银焊条|国标GB BAg50CuZnSnNi银焊条);

简介：可用于铜合金、钢和不锈钢的钎焊。熔点650-670

50%银焊条(牌号HL313银焊条|国标GB BAg50CuZnCd银焊条|美标AWS BAg-1a银焊条);

简介：适于对温度要求不高，而对强度要求高的焊件的钎焊。熔点625-635

50%银焊条(牌号HL315银焊条|国标GB BAg50CuZnCdNi银焊条|美标AWS BAg-3银焊条);

简介：适于钎焊硬质合金。熔点632-688

56%银焊条(牌号HL316银焊条|国标GB BAg56CuZnSn银焊条|美标AWS BAg-7银焊条);

简介：BAg56CuZnSn银焊条是一种通用型无Cd钎料，用于铜合金、钢、不锈钢的钎焊，接头力学性能好。熔点620-650

56%银焊条(牌号HL317银焊条|国标GB BAg56CuNi银焊条);

简介：用于要求强度较高的低合金钢、不锈钢、钛及其合金的钎焊。熔点790-830

60%银焊条(国标GB BAg60CuZn银焊条|美标AWS BAg-18银焊条);

简介：主要用于铜及铜合金钢，不锈钢，等电气设备。熔点690-725

65%银焊条(牌号HL306银焊条|国标GB BAg65CuZn银焊条

简介：HL306钎料熔点低，漫流性好，钎焊接头有良好强度、塑性，用于铜及铜合金，钢、不锈钢钎焊。熔点685-720

72%银焊条(牌号HL308银焊条|国标GB BAg72Cu银焊条|美标AWS BAg-8银焊条);

简介：BAg72Cu钎料是AgCu共晶合金，是AgCu钎料的代表。适用于可控气氛的炉中钎焊（含真空钎焊），不用膏状钎剂。通常用于铜及铜合金的钎焊，也可用于不锈钢、镍基合金和碳素钢的钎焊，有良好的导电性，导热性和流动性，是真空器件、电子元件钎焊中应用最广的一种。熔点779-780

85%银焊条(牌号HL320银焊条|国标GB BAg85Mn银焊条);

简介：BAg85Mn钎料熔点高，高温强度好，可钎焊400 以下工作的不锈钢、钛合金。熔点960-970

形状有条状、丝状、环状等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。