

铜焊条 磷铜焊条 黄铜焊条 紫铜焊条 青铜焊条

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 铜焊条 磷铜焊条 黄铜焊条 紫铜焊条 青铜焊条 |
| 公司名称 | 清河县联硕焊接材料有限公司 |
| 价格 | 1.00/公斤 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 清河县戈仙庄镇邱家那社区 |
| 联系电话 | 13191625507 |

产品详情

详细说明

与铜，铸铁的焊接。

熔敷金属化学成份/% Si Mn Al Cu

0.1 2.0 7.0-9.0

余量

T247高锰铝青铜焊条 说明：T247高锰铝青铜为焊芯、药皮为低氢型的铜合金焊条。耐磨性及耐蚀性优良。

采用直流电源，焊条接正极。用途：用于高锰铝青铜及其它铜合金、铜合金和钢的焊接和铸铁的补焊。如各种化工机械、海水散热器、阀门的焊接、水泵、汽缸等堆焊及船舶旋桨的修补。

T302白铜焊条 说明：T302钛钙型药皮Cu70Ni

30的白铜焊条，可交直流两用，全位置焊接。焊接

工艺优良，焊缝金属有良好的塑性及抗裂性能。用途：主要用于焊接

70-30铜镍合金。也可用于碳钢零件的堆焊

黄铜焊条

各种规格:1.6MM-2.0MM-2.5MM-3.0MM等 价格优惠,质量稳定

T107、T207、T227、T237、T247、T302

T107紫铜焊条 详细说明：T107为紫铜焊条，对大气和海水有较好的耐蚀性，主要焊接导电铜排，导管等铜结构件。

熔敷金属化学成份/% Si Mn Cu

0.5 0.5

99

T207硅青铜焊条 详细说明：T207为硅青铜焊条。对无机酸（硝酸除外），有机酸有耐蚀性，适于紫铜，硅青铜及黄铜焊接。

熔敷金属化学成份/% Si Mn P Pb

Cu 2.5-4.0 <3.0 0.30 0.02

> 95

T227磷青铜焊条 详细说明:T227为磷青铜焊条，有一定强度，塑性，韧性，耐磨性及耐蚀性，适

于紫铜，黄铜，磷青铜等焊接。

熔敷金属化学成份/% Sn P Cu

0.5 0.05-0.3

余量

T237铝锰青铜焊条 详细说明：T237为铝锰青铜焊条，耐磨，耐蚀性优良，广泛用于铜合金，铝青铜