

优质W70钨铜板，耐电弧烧蚀性好

产品名称	优质W70钨铜板，耐电弧烧蚀性好
公司名称	深圳市达源铜铝材料有限公司
价格	450.00/千克
规格参数	品牌:达源，江铜，洛铜，日本三宝 规格:厚0.2-100mm宽305-600mm长1220-1500mm 产地:国产，进口
公司地址	深圳市龙华区龙华街道骏华北路28号明新工业区B栋401
联系电话	0755-29183789 15112669971

产品详情

优质W70钨铜板，耐电弧烧蚀

深圳市达源铜铝材料有限公司，位于交通便利的中国深圳市龙华区龙华街道骏华北路。是一家以铜材，铝材生产、销售为主的大型公司，是经相关部门批准注册的具有专业相关资质的大型企业。公司具有国内先进的加工检验设备，专业的生产团队，致力于为顾客提供优质的服务。专业生产、销售各类铜管，铜板，铜棒，铜排，铜丝，铝管，铝板，铝棒，铝排等各类有色金属产品, 材质主要有：黄铜，紫铜，青铜，锡青铜，锡黄铜，铝黄铜，磷青铜，铝青铜，镍白铜，锌白铜，铬铜，高纯铝，纯铝，合金铝等。公司本着“客户至上，诚信至上”的原则，竭诚欢迎各界朋友前来参观，考察，洽谈业务。

钨和铜组成的合金，常用合金的含铜量为10%~50%。合金用粉末冶金方法制取，具有很好的导电导热性，较好的高温强度和一定的塑性。在很高的温度下，如3000 以上，合金中的铜被液化蒸发，大量吸收热量，降低材料表面温度。所以这类材料也称为金属发汗材料。

钨铜棒/板

型号:55W45Cu,68W32Cu,70W30Cu,75W25Cu,80W20Cu,87W13Cu,90W10Cu

特点

钨铜是利用高纯钨粉优异的金属特性和高纯紫铜粉的可塑性、高导电性等优点,经静压成型、高温烧结、溶渗铜的工艺精制而成的复合材料。断弧性能好,导电导热好,热膨胀小,高温不软化,高强度,高密度,高硬度

用途

钨铜合金有较广泛的用途，主要是用来制造抗电弧烧蚀的高压电器开关的触头、尾舵等高温构件，也用作电加工的电极、高温模具以及其他要求导电导热性能和高温使用的场合。

电阻焊电极

电阻焊电极（选择钨铜WD10080）：综合了钨和铜的优点，耐高温、耐电弧烧蚀、强度高、比重大、导电、导热性好，易于切削加工，并具有发汗冷却等特性，由于具有钨的高硬度、高熔点、抗粘附的特点，经常用来做有一定耐磨性、抗高温的凸焊、对焊电极。

电火花电极

电火花电极（选择钨铜WD10070，WD10075，放电钨钢应该选择WD10080）：针对钨钢、耐高温超硬合金制作的模具需电蚀时，普通电极损耗大，速度慢，而钨铜高的电腐蚀速度，低的损耗率，精确的电极形状，优良的加工性能，能保证被加工件的精确度大大提高。

高压放电管电极

高压放电管电极（选择WD10070）：高压真空放电管在工作时，触头材料会在零点几秒的时间内温度升高几千摄氏度，而钨铜的抗烧蚀性能、高韧性，良好的导电、导热性能给放电管稳定的工作提供必要的条件。

化学成分：

主要化学成分%：钨W70.00 铜Cu30.00

应用：电阻焊电极，电火花电极，高压放电管电极，电子封装材料。

物理性能及机械性能：

密度g/cm³：13.8-14 导电率%IACS：42 硬度：185HV 抗弯强度Mpa：700 软化温度：900

材料分类

电工材料

钨铜合金电工材料：主要分为电接触材料和电加工材料。

(1)电接触材料。这是重要的一类电工材料，它们具有高的抗电弧烧蚀性能和抗熔焊性能，用于各种高、低压开关电器和某些仪表中作为电触头、电触点和电极。电触头是钨铜材料应用量较大的一类，特别是含铜量在20%~40%的钨铜材料应用量较大，主要用作中、高电压和中、大电流的开关电器中，如输电网的保护断路器触头和其他触头、触点。含15%~20%Cu的钨铜触头可用在电压高达50万V或更高的断路器上。

(2)电加工材料。指用在电阻焊、电铆接、电锻、电火花加工技术中的电极和模具材料。电火花加工要求电极或模具材料具有较好的导电性和抗电弧烧蚀性，以保证加工精度，所以多采用钨铜材料。电阻焊也多采用钨铜材料。电铆接和电锻在某些场合下也采用钨铜材料。

瞬时高温材料

瞬时高温材料是一种既重要又特殊的钨铜材料，可在接近钨熔点和稍超过钨熔点的温度下使用，工作时间很短，几秒至200秒便完成使命，所以叫瞬时高温材料。这类材料主要用来制造航天器的高温部件，如火箭喷管、制导导弹飞行方向的燃气舵、导弹端头(头锥、鼻锥)和其他构件。抗烧蚀性和抗热震性是瞬时高温材料的主要使用性能，因为固体燃料的燃气温度一般高达2700~3300℃，燃气流中含有大量的固体粒子，对喷管、燃气舵等部件有严重的冲刷和烧蚀作用；而且这些部件是在急剧温升的条件下(几秒钟升至工作温度)工作的，因此对部件产生激烈的热震破坏作用。对端头而言，当飞行器飞入太空再进入大气层时，由于速度快而受到粒子云的激烈摩擦产生高温和侵蚀。钨铜材料是能够满足上述要求的较好材料。

随着碳—碳(C—C)纤维复合材料的研制成功和发展，因它具有质轻和抗热震性好的优点，火箭喷管喉衬越来越多地用它来制造。但其抗烧蚀性远不如钨铜材料，对那些要求抗烧蚀性高的喷管喉衬、燃气舵和其他部件仍需用钨基材料制造。

破甲材料

钨铜材料可用作破甲材料，即一种所谓“药型罩”材料。用钨铜材料(常用W-30Cu材料)制成杯形或漏斗形的罩，倒装于弹头药筒的前端，靠很高的温度和压力使罩变形成射流而穿甲。这种药型罩较早用紫铜制造，并大量应用。为了增大罩的单位质量从而提高破甲能力，后来研制单位质量比紫铜大的钨铜材料药型罩，在理想的情况下，它比紫铜罩的破甲能力提高30%左右。

牌号

钨铜的牌号有WD10070，WD10075,WD10080等系列型号。不同的W(钨)含量的材料选择是根据实际的应用来决定的。如果不熟悉材料的应用，应当参考国标GB/T8320-2003。

技术指标

牌号 WD10055 WD10070 WD10075 WD10080

钨含量(%)钨:55% 钨:70% 钨:75% 钨:80%

密度(g/cm³)12.5 13.9 14.5 15.2

硬度(HRB)70 82 88 100

导电率(%IACS)49 44 42 38

规格

牌 号CuW70

铜

Cu 28-32

钨

W 余量

杂质总和 < 0.5

密度

g/cm³(20)13.8-14

电导率 ~ 42%IACS

溶化温度 ~ 700()

抗弯强度Mpa ~ 667

硬度 ~ 184

购买须知

- 1, 顾客所需任何规格现货都是“下单切割”，属于下单订做产品，要什么尺寸请联系咨询，会按你的规格要求量身打造或选择接近的几款规格供您选择！
- 2, 对本商品有质量等疑问的请在收货后3天内提出，否则将不承担任何责任。
- 3, 只是销售材料，不作任何加工。
- 4, 为满足企事业单位的采购，可以提供正规发票。