

直销各种含量的银焊条 银焊丝

产品名称	直销各种含量的 银焊条 银焊丝
公司名称	上海恒黛焊接材料有限公司
价格	1.00/公斤
规格参数	品牌:恒黛 型号:无 产地:上海
公司地址	上海市奉贤区青村镇奉柘公路2799号2013室
联系电话	021-51863192 13585859178

产品详情

厂家直销6%/15%/20%/35%/40%/45%银焊条、银焊丝【含银足】

镀银铜银焊条提银技术是指通过手机主板镀金、手机板、王水提金，CPU提金，铜镀金镀金、镍镀金镀金、铝镀金、电路板镀金、内存条镀金、金盐镀金、金缸泥巴镀金、氯化提金、线路板提金等提银技术的一种方式手段。该技术适合大量生产集成块、芯片、集成块提银

银基合金焊条的分类简介：银焊料包括银焊条、银焊丝、银焊片、银焊环、银扁丝，银焊粉等

现行的国家质量标准以某银基焊条为参考标准如下列：一、银基铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能 HAG-2B 含银2% 等同美标AWS BCuP-6、国标BCu91PAg及L209，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摄氏度。 HAG-5B 含银5% 等同于美标AWS BCuP-3国标BCu88PAg及L205，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摄氏度。 HAG-15B 含银15% 等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及L204，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645-800摄氏度。常用银钎料对照表：HYAg-50B银焊条（银焊丝，银焊片），熔化温度：690-775 用于电子、食品及承受振动载荷场合下材料的焊接。HYAg-47B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：663-730 综合性能好，有优良的韧性和渗透性，抗拉强度高。常用于机电、食品及表面光洁要求较高零件的钎焊。HYAg-45B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：645-680 工艺性能佳，接头可承受震动负荷，是应用最广的银材料HYAg-40B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：600-630 熔点低，工艺优良，适用淬火钢和小薄件另件的钎焊。HYAg-35B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：607-702 适用于换热器焊接。HYAg-30B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：677-766 熔点稍高，接头有较好韧性，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。HYAg-25B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：700-800 低廉的无镉钎料，较好的润湿性和填充能力，但熔点提起高，可钎焊铜、铜合金、钢等材料。HYAg-20B银焊条（银焊丝，银焊片）熔化温度：620-760 熔化范围适中，润湿性和填充好，可焊铜、铜合金、钢等大都份材料，成本低廉，经济实用

