

## 5银焊料L205银焊丝5银焊条L205银焊粒

产品名称	5银焊料L205银焊丝5银焊条L205银焊粒
公司名称	天津新东宇焊材销售有限公司
价格	260.00/千克
规格参数	品牌:东宇 型号:BCu89PAg 产地:天津
公司地址	天津自贸试验区(中心商务区)迎宾大道1988号 2-701(天津日晟商务秘书有限公司托管第012号 )
联系电话	17720062916

## 产品详情

BCu89PAg 含银5% 等同于美标AWS BCuP-3国标BCu88AgP及HL205，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。成份：Ag4.8-5.2 Cu余量 Zn5.8-6.2，熔点645-815摄氏度。

银基铜磷环保焊料（银铜磷钎料）牌号及性能 BCu91PAg 含银2% 等同美标AWS BCuP-6、国标BCu91PAg及HL209，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。BCu80PAg 含银15% 等同于美标AWS BCuP-5国标BCu80AgP及HL204，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。常用钎料一般有两类。一类是硬钎料，熔点在450 以上，常用的钎料有铜基、银基、铝基、镍基等合金。钎剂常用硼砂、硼酸、氯化物、氟化物等。硬钎焊的加热源有焊炬火焰、电阻电热、感应加热、盐浴加热及炉内加热等。钎接接头强度较高，适于钎焊受力较大或工作温度较高的工件，如硬质合金刀具、自行车车架等，通常把这类钎焊称为硬钎焊；另一类是软钎料，熔点在450 以下，应用最广泛的软钎料是锡基合金，多数软钎料适合的焊接温度为200-400 ，钎剂为松香、松香酒精溶液、氯化锌溶液，加热方法常用烙铁加热。钎接接头强度较低，适于钎接受力不大或工作温度较低的工件，如容器、仪表元件等，通常把这类钎焊称为软钎焊。钎料是形成钎焊接头的填充金属，钎焊接头的质量在很大程度上取决钎料。钎料应该具有合适的熔点、良好的润湿性和填缝能力，能与母材相互扩散，还应具有一定的力学性能和物理化学性能，以满足接头的使用性能要求。银焊料存储注意事项：一．银焊料存放地：存放银焊料的仓库应具备干燥通风环境，避免潮湿；拒绝水、酸、碱等液体极易挥发有腐蚀性的物质存在，更不宜与这些物质共存同一仓库。焊料应放在木托盘上，不能将其直接放在地板或紧贴墙壁。二．存取及搬运焊料时小心不要弄破包装，特别是内包装。打开银焊料包装应尽快将其全部用完（要求在一周以内），一旦焊料直接暴露在空气中，其防锈时间将大大缩短（特别在潮湿、有腐蚀介质的环境中）。三．按照“先进先出”的原则发放焊料，尽量减少产品库存时间。请按焊料的类别、规格分类存放、防止错用。磷铜焊丝 购我司焊料理由如下：1.保证质量，以出厂价销售  
2.可开具17%增值税专用发票 3.来样加工 4.免费拿样 5.免费包邮