

# 银焊环 高银焊圈 银焊丝 银焊条 含镉银焊环 环保银焊圈

产品名称	银焊环 高银焊圈 银焊丝 银焊条 含镉银焊环 环保银焊圈
公司名称	郑州中尧金属材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	品片:中尧 型号:银焊丝 产地:郑州
公司地址	河南省郑州市中原区金兰路87号6号楼4层401号 (注册地址)
联系电话	15903664976

## 产品详情

??????

银基钎料（即银焊条、银焊丝、银焊环、银焊片、银焊膏）系列焊材主要有：2%银焊条(即国标HL209银焊条);5%银焊条(HL205银焊条);15%银焊条(HL204银焊条);18%银焊条(德标+00Degassa1876银焊条);25%银焊条(HL302银焊条);30%银焊条(德标L-Ag30cd银焊条);35%银焊条(Bag-2银焊条);40%银焊条(Bag-28银焊条);45%银焊条(HL303银焊条);50%银焊条(HL304银焊条);56%银焊条(Bag-7银焊条)72%银焊条(HL308银焊条)等品种,形状有条状、丝状、环状、粉状、膏状、非晶太等。广泛应用于机电、电子、家电、五金、汽配等行业。

银焊条产品特点：

- 1、流动性好，价格便宜，工艺性能优良；
- 2、具有不高的熔点、良好的湿润性和填满间隙的能力；
- 3、接头强度高、塑性好、导电性和耐腐蚀性优良；

4、钎焊铜及银有自钎性，可不用钎剂。适用于接触焊、气体火焰焊、高频钎焊及某些炉中钎焊，钎焊接头具有较好的强度及导电性。

银焊条牌号及性能：

### 一、银铜磷钎料

1、含银2%, BAG-2B 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。

2、含银5%, BAG-5B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。

3、含银15%, BAG-15B等同于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。

### 二、银铜锌钎料（环保型）

1、BAG-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。

2、BAG-25B 含银25%等同于国标BAg25CuZn及L302，是银、铜、锌、合金，具有较好的润湿性和填充性，但熔点稍高，可焊铜、钢等材料。熔点700-800摄氏度。

3、BAG-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。

4、BAG-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。

5、BAG-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。

6、BAG-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。

7、BAG-40B 含银40%是银、铜、锌、合金，具有较好的流动性、渗透性和韧性，熔点677-732摄氏度。

8、BAG-40BNi含银40%是银、铜、锌、镍合金，国标HL309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。

9、BAG-45B 含银45%是银、铜、锌合金，国标GT/T BAg45CuZn及HL303，相当AWS BAg-5，熔点较低，具有良好的漫流性和填满间隙的能力，钎缝表面光洁，接头强度高和耐冲击载荷性能好。

10、BAG-45Sn含银45%是银、铜、锌、锡合金，国标BAg45CuZnSn及HL325，相当AWS BAg-36，良好的漫流性和填满间隙的能力，钎焊工艺性能优良。

11、BAG-50B 含银50%是银、铜、锌合金，国标BAg50CuZn及HL304，相当AWS BAg-5，钎焊接头能承受多次振动载荷，适用于钎焊铜及铜合金、钢等，常用于带锯的钎焊。

12、BAG-50SnNi含银50%是银、铜、锌、锡、镍合金，相当于国标HL324，焊缝表面光洁，钎焊接头强度比一般银钎料高。用于焊接铜及铜合金、钢及不锈钢、调质钢、可伐合金等的钎焊。

13、BAG-56Sn含银56%是银、铜、锌、锡合金，国标BAg56CuZnSn及HL321，相当AWS BAg-7，以锡代镉，熔点低，由于该钎料无毒，因此特别适用于食品设备等的钎焊。

14、BAG-65B 含银65%是银、铜、锌合金，国标BAg65CuZn及HL306，相当AWS BAg-9，熔点较低，流动性良好，常用于食品器皿、带锯、仪表等钎焊。

15、BAG-72B 含银72%银铜合金，Ag72Cu28，不含易挥发元素，在铜和镍上流动性良好，但在钢上较差，导电性是银钎料中好的一种，适用于制造电子管、真空器件及电子元件。

### 三、含镉银钎料

- 1、25%银镉钎料国标BAg25CuZnCd及HL311，主要化学成分：Ag:24-26,Cu:29-31,Zn:25.5-29.5,Cd:16.5-18.5，钎焊温度630-690，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。
- 2、30%银镉钎料国标BAg30CuZnCd及HL311，AWS BAg-2a，主要化学成分：Ag:29-31,Cu:26.5-28.5,Zn:20-24,Cd:19-21，钎焊温度640-690，可填满较大空隙，用于钎焊铜及铜合金，钢及不锈钢等。
- 3、35%银镉钎料国标BAg25CuZnCd及HL314，主要化学成分：Ag:34-36,Cu:25-27,Zn:19-23,Cd:17-19，钎焊温度620-700，结晶温度区间较大，适用于较大间隙工件的焊接，钎焊铜，钢及不锈钢等。
- 4、40%银镉钎料国标BAg40CuZnCdNi及HL312，主要化学成分：Ag:40±1,Cu:16±0.5,Cd:25.8±0.2,Ni:20.1,Zn:余量性能：钎焊温度605-705，熔点低，接点强度高，有良好的润湿性和填缝能力。
- 5 45%银镉钎料国标BAg45CuZnCd及HL310，主要化学成分：Ag:45±1,Cu:15±1,Cd:24±1,Zn:余量性能：钎焊温度605-660 应用：适用于要求钎焊温度较低的材料。
- 6、50%银镉钎料国标BAg50CuZnCd及HL313，主要化学成分：Ag:50±1,Cu:15.5±1,Cd:18±1,Zn:余量性能：钎焊温度625-680，熔点低，接点强度高应用：适用于钎焊铜，铜合金，钢及不锈钢。
- 7、50%银镉钎料国标BAg50CuZnCdNi(HL315)主要化学成分：Ag:50±1,Cu:15±0.5,Cd:16±1,Ni:3±0.5,Zn:余量性能：钎焊温度640-715 应用：适用于焊接不锈钢及硬功夫质合金工具等，焊接接头的机耐热性，耐蚀性能好。

产品实拍：