

铜焊丝磷青铜焊丝铝青铜焊丝硅青铜焊丝

产品名称	铜焊丝磷青铜焊丝铝青铜焊丝硅青铜焊丝
公司名称	南宫市鸿星焊接材料有限公司
价格	.00/个
规格参数	鸿星:齐全 齐全:齐全 河北:河北
公司地址	河北省邢台市南宫市段芦头镇马尔庄村123号
联系电话	15030897696

产品详情

硅青铜焊丝s211 Si3 Mn1 Cu Rem. 机械性能好，铜合金氩弧焊及钢的MIG钎焊用ERCuSi-AI。

锡青铜焊丝S212 Sn5 Cu Rem. 耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用ERCuSn-A。

锡青铜焊丝S213 Sn8 Cu Rem. 耐磨性好。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用ERCuSn-C。

铝青铜焊丝A1S214 Al7.5 Cu Rem. 耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用ERCuAl-A1。

铝青铜焊丝A2S215 Al9 Cu Rem. 耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用ERCuAl-A2。

铝青铜焊丝(A3) A1 10.5 Cu Rem. 耐磨、耐蚀。铜合金氩弧焊及钢的堆焊用ERCuA1-A3。 锡

黄铜焊丝S221 Cu60 Sn1 Si0.3 Zn Rem. 熔点约890 。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、

铸铁。 铁黄铜焊丝S222 Cu58 Sn0.9 Si0.1 Fe0.8 Zn Rem. 熔点约880 。黄铜气焊及碳弧焊

用，也可钎焊铜、钢、铸铁用RBCuZn-C。

镍铝青铜焊丝-1 Al8 Ni2 Cu Rem 熔点约1038 -1054 。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎焊。

镍铝青铜焊丝-2 Al8 Ni6 Cu Rem 熔点约1038 -1054 。耐磨耐蚀，铜合金氩弧焊及钢的钎

焊用ERCuNiAl。 锌白铜焊丝S225 Cu48 Ni10 Zn Rem. 熔点约935 。高强度,钎焊钢、镍及硬质

合金用RBCuZn-D2。 S225F Cu48 Ni10 Zn Rem. 外涂焊剂的S225焊丝用RBCuZn-D。

S226 Cu60 Sn0.3 Si0.2 Zn Rem. 熔点约900 。黄铜气焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁。 S227 C

u58 Sn0.9 Ni0.5 Si0.1 Fe0.8 Zn Rem. 熔点880 。黄铜气焊及碳弧焊用，也可钎焊铜、钢、铸铁

RBCuZn-B。 S229 Cu55 Ni6 Mn4 Zn余量 熔点约920 。高强度,钎焊钢、镍及硬质合金用。