

上海CuW80钨铜电极棒 CuW80钨铜板价格

产品名称	上海CuW80钨铜电极棒 CuW80钨铜板价格
公司名称	上海钜备金属材料有限公司
价格	380.00/千克
规格参数	硬度:220 密度:15.15 产地:上海
公司地址	上海市松江区泗泾工业区九干路243号
联系电话	021-67898366 17321273906

产品详情

钨和铜组成的合金，常用合金的含铜量为10%~50%。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。

产品名称

符号

铜%银

杂质钨

密度g/cm³

电导IACS%

硬度HB

抗弯强度

铜钨50 CuW50 50±2 0.5 余量 11.85 54 115

铜钨55

CuW55 45 12.3 49 125

铜钨60

CuW60 40 ± 2 12.75 47 140

铜钨65

CuW65 35 ± 2 13.3 44 155

铜钨70

CuW70 30 ± 2 13.8 42 175 790

铜钨75

CuW75 25 ± 2 14.5 38 195 885

铜钨80

CuW80 20 ± 2 15.15 34 220 980

铜钨85

CuW85

15 ± 2 15.9 30 240 1080

铜钨90

CuW90 10 ± 2 16.75 27 260

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和火箭喷管喉衬、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。

钨铜选用精细钨、铜粉末，经浸透烧结工艺精制而成，可承受近2000度高温和高应力，具有高熔点、高硬度、抗烧损和良好抗粘附性，电蚀产品表面光洁度高，精度极高，损耗低。

钨铜广泛用作高压，超液压开关和断路器的触头，保护环，用于电热墩粗砧块材料，自动埋弧焊导电咀，等离子切割机喷嘴，电焊机，对焊机的焊头，滚焊轮，封气钎电极和点火花电极，点焊，碰焊材料等。

物理性能

钨铜合金综合了金属钨和铜的优点，其中钨熔点高(钨熔点为3410℃，铜的熔点1080℃)，密度大(钨密度为19.25g/cm³，铜的密度为8.92/cm³)；铜导电导热性能优越，钨铜合金(成分一般范围为WCu7~WCu50)微观组织均匀、耐高温、强度高、耐电弧烧蚀、密度大；导电、导热性能适中，广泛应用于耐高温材料、高压开关用电工合金、电加工电极、微电子材料，做为零部件和元器件广泛应用于航天、航空、电子、电力、冶金、机械、体育器材等行业。

钨铜是耐高温材料

钨铜特点：

1.电阻焊电极：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。

2.电火花电极：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。

3.高压放电管电极：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。而钨铜高的抗烧蚀性能、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。

4.电子封装材料：既有钨的低膨胀特性，又具有铜的高导热特性，其热膨胀系数和导电导热性可以通过调整材料的成分而加以改变。

钨铜分类

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多的一类，特别是含铜量在20%~40%的钨铜材料应用量多，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、电铆锻、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。电铆接和电铆锻在某些场合下也采用钨铜材料。

钨铜合金用途

铜钨合金综合铜和钨的优点，高强度/高比重/耐高温/耐电弧烧蚀/导电导热性能好/加工性能好，ANK钨铜合金采用高品质钨粉及无氧铜粉，应用等静压成型-（高温烧结）-渗铜，保证产品纯度及准确配比，组织细密，性能优异。本司铜钨系国内优质钨铜合金材料，极适合应用于高硬度材料及薄片电极放电加工，电加工产品表面光洁度高，精度高，损耗低，有效节约电极材料提高放电加工速度并改善模具精度。另可用作点焊/碰焊电极。钨铜与模具钢焊接成一体，在电极的使用上非常方便。

铜钨合金主要应用于：

1.电极材料：应用于高硬度材料及薄片电极放电加工,电加工产品表面光洁度高,精度高,损耗低,有效节约。

2.触点材料:高中压开关或断路器的弧触头和真空触头，线路板焊接和电器接触点。

3.焊接材料:埋弧焊机,气体保护焊机焊咀,无线电电阻厂(生产炭膜电阻,金属镀膜电阻)电阻对焊机碰焊材料(铜钨合金焊接圆盘)。

4.导卫材料:各种线材轧钢,用于导向保护作用材料。

当您有项目要采购材料的时候,且对我公司产品有兴趣,欢迎您对我公司进行询价,为了保证所询价格准确合理,请您务必提供下述技术要求:

1. 交货状态:锻造、铸态、退火态、固溶态、时效态;
2. 外观状态:黑皮态、车光态、磨光态、酸洗态;
3. 尺寸规格:公称尺寸、公差范围、定尺、不定尺、标准尺寸;
4. 质量标准:国标、ASTM、ASME、JIS、JS、DIN、其它;
5. 订货量;
6. 交货期。