

银钎料



C 铜合金
 F 黑色金属
 C 硬质合金

银钎料工艺性能优良,润湿性和填缝性能佳,熔点低、耐腐蚀、易导电、机械强度高、塑性好,适用于多种钎焊方法,可钎焊诸如不锈钢、碳素钢、硬质合金、铜和铜合金等绝大部分黑色金属和有色金属。银钎料可通过进一步加入钢、锡、镍等元素组成多元合金钎料,满足多种特殊性能需求。大部分钎料在钎焊时需与钎剂配合使用以获得稳定可靠的接头。

牌号	性能					母材	预成型	介绍	
	成分 /wt.%								
HUAGUANG	BAg21CuZnMnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	Mn	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,适用于空调阀门等行业。
GB/T 10046	-	20~22	35~39	余	1.5~2.5	6~8	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	-	680~780			0.07~0.25				
HUAGUANG	BAg26CuZnInSn	Ag	Cu	Zn	In	Sn	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,焊接温度低,适用于空调阀门等行业。
GB/T 10046	-	25.5~27	余	32~36	2.2~2.8	0.9~1.5	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	-	620~760			0.07~0.25				
HUAGUANG	BAg30CuZnSnNi	Ag	Cu	Zn	Sn	Ni	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,具有一定的耐腐蚀性能,适用于空调阀门、压缩机等产品。
GB/T 10046	-	29~31	34~36	余	1.8~2.5	0.8~1.2	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	-	650~780			0.05~0.25				
HUAGUANG	BAg34CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,适用于空调阀门、压缩机等产品。
GB/T 10046	BAg34CuZnSn	33~35	35~37	余	2~3	-	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 134	630~730			0.05~0.25				
HUAGUANG	BAg37CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,适用于空调阀门、压缩机等产品。
GB/T 10046	-	36~38	30~32	余	0.8~1.5	-	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	-	660~740			0.07~0.20				
HUAGUANG	BAg38CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,流动性优良,适用于空调阀门、压缩机等产品。
GB/T 10046	-	37~39	31~33	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAG-34	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 138	649~721			0.07~0.20				
牌号	性能					母材	预成型	介绍	
成分 /wt.%									
HUAGUANG	BAG40CuZnNi	Ag	Cu	Zn	Ni	-	C		铜合金与黑色金属之间的焊接,具有较好的耐腐蚀性能,对硬质合金有优良的润湿性能。
GB/T 10046	BAG40CuZnNi	39~41	29~31	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAG-4	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 440	670~780			0.10~0.25				
HUAGUANG	BAG40CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,熔化范围窄,焊接性能好,适用于空调阀门、压缩机等产品。
GB/T 10046	BAG40CuZnSn	39~41	29~31	26~30	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	BAG-28	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 140	650~710			0.07~0.20				
HUAGUANG	BAG45CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	C		紫铜、黄铜与黑色金属之间焊接,对黄铜钎焊有良好适应性,适用于空调阀门、压缩机、电机等产品。
GB/T 10046	BAG45CuZn	44~46	29~31	23~27	-	-	F		
AWS A5.8	BAG-5	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 245	665~745			0.07~0.20				
HUAGUANG	BAG50CuZn	Ag	Cu	Zn	-	-	C		黑色金属、有色金属之间的焊接,流动性好,适用于空调阀门、压缩机、电机等产品。
GB/T 10046	BAG50CuZn	49~51	33~35	14~18	-	-	F		
AWS A5.8	BAG-6	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 250	690~775			0.05~0.15				
HUAGUANG	BAG55ZnCuSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		黑色金属、有色金属之间的焊接,焊接温度低,流动性好。
GB/T 10046	BAG55ZnCuSn	54~56	20~22	20~24	1.5~2.5	-	F		
AWS A5.8	-	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 155	630~660			0.05~0.15				
HUAGUANG	BAG56CuZnSn	Ag	Cu	Zn	Sn	-	C		黑色金属、有色金属之间的焊接,流动性和润湿性好,可理想替代含Cd钎料,可在食品行业中使用。
GB/T 10046	BAG56CuZnSn	55~57	21~23	15~19	4.5~5.5	-	F		
AWS A5.8	BAG-7	熔化温度/°C			填缝间隙/mm		C		
ISO 17672	Ag 156	620~655			0.05~0.15				