

铜磷钎料



铜磷钎料是以铜、磷为主要元素的合金钎料，钎料流动性好，钎焊温度较低并具备自钎作用，焊接纯铜时可在通常气氛下施焊而无需钎剂，适用于铜及铜合金的电阻钎焊、火焰焊和感应钎焊等焊接方法。因磷元素易与铁生成脆性化合物，铜磷钎料不建议用于黑色金属的钎焊。

C 紫铜
B 黄铜

牌号		牌号				母材	预成型		介绍
		成分 /wt.%							
HUAGUANG	BCu93P	Cu	P	-	-	C			用于紫铜与紫铜之间焊接，广泛用于空调、制冷等行业
GB/T 6418	BCu93P-B	余	6.6~7.4	-	-	B			
AWS A5.8	-	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 180	710~820		0.05~0.17					
HUAGUANG	BCu90PSn	Cu	P	Sn	-	C			主要用于紫铜和紫铜、黄铜与黄铜之间的焊接。具有焊接温度低，流动性好的特点
GB/T 6418	-	余	6.3~7.0	2~4	-	B			
AWS A5.8	-	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	-	650~740		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu92PAg	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与紫铜之间焊接，广泛用于空调、制冷等行业
GB/T 6418	-	余	6.8~7.2	0.8~1.2	-	B			
AWS A5.8	-	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	-	650~800		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu93P	Cu	P	-	-	C			用于紫铜与紫铜之间焊接，广泛应用于空调、制冷等行业。
GB/T 6418	BCu93P	余	7.0~7.5	-	-	B			
AWS A5.8	BCuP-2	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 181	710~793		0.05~0.17					
HUAGUANG	BCu88PAg	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与黄铜焊接，焊接温度低，流动性好。
GB/T 6418	BCu88PAg	余	6.5~7.0	4.8~5.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-7	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 282	643~771		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu89AgP	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与黄铜焊接，可焊接较宽间隙，广泛应用于空调、制冷等行业。
GB/T 6418	BCu89AgP	余	5.8~6.2	4.8~5.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-3	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 281	645~815		0.03~0.10					
牌号		性能				母材	预成型		介绍
		成分 /wt.%							
HUAGUANG	BCu87PAg	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与黄铜，黄铜与黄铜，可用于自动钎焊，广泛用于空调、制冷等行业。
GB/T 6418	BCu87PAg	余	7.0~7.5	5.8~6.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-4	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 283	643~724		0.03~0.10					
HUAGUANG	BCu80AgP	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与黄铜，黄铜与黄铜，广泛用于电机、卫浴等行业。
GB/T 6418	BCu80AgP	余	4.8~5.2	14.5~15.5	-	B			
AWS A5.8	BCuP-5	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 284	645~800		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu91PAg	Cu	P	Ag	-	C			用于紫铜与黄铜焊接，可焊接较宽间隙，广泛应用于空调、制冷等行业。
GB/T 6418	BCu91PAg	余	6.8~7.2	1.8~2.2	-	B			
AWS A5.8	BCuP-6	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	CuP 280	643~788		0.03~0.15					
HUAGUANG	BCu80SnPAg	Cu	P	Ag	Sn	C			用于紫铜与黄铜焊接，焊接温度低，流动性好。
GB/T 6418	BCu80SnPAg	余	4.8~5.8	4.5~5.5	9.5~10.5	B			
AWS A5.8	-	熔化温度/°C		填缝间隙/mm					
ISO 17672	-	560~650		0.03~0.15					