



HGW SILV 0P7

产 品 规 格 书

标准

ISO 17672 标准：CuP 181
AWS A5.8 标准：BCuP-2

成分(w.%)

Cu: 余量 | P: 7.0-7.5 | 其他: ≤ 0.25

技术性能

固相线 (°C): 710	· 液相线 (°C): 793
固相线 (°F): 1310	· 液相线 (°F): 1460
推荐钎焊温度 (°C): 730-845	· 推荐钎焊温度 (°F): 1350-1550
导电率 (%IACS): 23-25	· 电阻率 ($\Omega \cdot \text{mm}^2/\text{m}$): 0.068-0.072
伸长率: 7.5-18	· 抗拉强度 (MPa): 705-790
密度 (g/cm^3): 7.83	

可制造能力

焊丝直径范围 (mm): $\phi 0.5 - \phi 2.0$ (盘装) / $\phi 2.0$ 及以上 (卷装)

棒材直径与长度范围 (mm):

直径: 1.0-6.0 / 长度: 1-1000

带材厚度与宽度范围 (mm):

厚度: > 0.3 / 宽度: 3-80

其他形式: 焊环

应用

用途: 适用于铜及铜合金的钎焊。

特点: 该合金流动性良好, 适用于0.025-0.17mm间隙的钎焊

储存条件

本产品应密封储存, 储存环境应保持干燥、通风良好。不得与酸、碱等挥发性及腐蚀性物质混存。

杭州华光焊接新材料股份有限公司

杭州市余杭区余杭经济开发区奉运路8号 邮编: 311107

电话: +86 571 89001938 传真: +86 571 88888459