



## HGW SILV 45

### 产 品 规 格 书

#### 标准

ISO 17672 标准：Ag 245

AWS A5.8 标准：BAg-5

#### 成分(w.%)

Ag: 44-46 | Cu: 29-31 | Zn: 23-27 | 其他: ≤0.15

#### 技术性能

固相线 (°C): 665

固相线 (°F): 1225

推荐钎焊温度 (°C): 740-845

导电率 (%IACS): /

伸长率: /

密度 (g/cm³): /

· 液相线 (°C): 745

· 液相线 (°F): 1370

· 推荐钎焊温度 (°F): 1370-1550

· 电阻率 (Ω·mm²/m): /

· 抗拉强度 (MPa): /

#### 可制造能力

焊丝直径范围 (mm): φ0.3 - φ2.0 (盘装) / φ2.0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: > 0.05 / 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, 也可用于铜与黑色金属的钎焊。

特点: 该合金具有良好的润湿性、铺展性和力学性能, 适用于对表面光洁度、接头强度及抗振性有高要求的接头钎焊; 广泛应用于电子、食品及暖通空调 (HVAC) 行业, 是一款经典的Ag-Cu-Zn系产品。

#### 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。