



HGW SILV 56

产 品 规 格 书

标准

ISO 17672 标准：Ag 156

AWS A5.8 标准：BAg-7

成分(w.%)

Ag: 55-57 | Cu: 21-23 | Zn: 15-19 | Sn: 4.5-5.5 | 其他: ≤0.15

技术性能

固相线 (°C): 620

固相线 (°F): 1145

推荐钎焊温度 (°C): 650-760

导电率 (%IACS): /

伸长率: /

密度 (g/cm³): /

· 液相线 (°C): 655

· 液相线 (°F): 1205

· 推荐钎焊温度 (°F): 1205-1400

· 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: 该合金可防止低镍不锈钢和镍基合金在低温下因应力腐蚀产生开裂; 这款钎焊合金的色泽和不锈钢相近, 是不锈钢部件钎焊的优质选择。

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。